SIEMENS

SINUMERIK

SINUMERIK 828D, SINAMICS S120 Alarmy

Podręcznik diagnostyki

Słowo wstępne

Wprowadzenie 1

Alarmy NCK 2

Alarmy cykli 3

Alarmy HMI 4

Alarmy SINAMICS 5

Alarmy napędu i peryferii 6

Alarmy PLC 7

Reakcje systemu 8

Aneks A

Obowiązuje dla

SINUMERIK 828D

Oprogramowanie	Wersja oprogramowania
CNC	4.5 SP2
SINAMICS S120	4.5

03/2013
6FC5398-8BP40-3NA1

Промэлектроника, sales@prom-elec.com

Wskazówki prawne

Koncepcja wskazówek ostrzeżeń

Podręcznik zawiera wskazówki, które należy bezwzględnie przestrzegać dla zachowania bezpieczeństwa oraz w celu uniknięcia szkód materialnych. Wskazówki dot. bezpieczeństwa oznaczono trójkątnym symbolem, ostrzeżenia o możliwości wystąpienia szkód materialnych nie posiadają trójkątnego symbolu ostrzegawczego. W zależności od opisywanego stopnia zagrożenia, wskazówki ostrzegawcze podzielono w następujący sposób.

⚠NIEBEZPIECZEŃSTWO

oznacza, że nieprzestrzeganie tego typu wskazówek ostrzegawczych **grozi** śmiercią lub odniesieniem ciężkich obrażeń ciała.

⚠OSTRZEŻENIE

oznacza, że nieprzestrzeganie tego typu wskazówek ostrzegawczych **może** grozić śmiercią lub odniesieniem ciężkich obrażeń ciała.

⚠OSTROŻNIE

oznacza, że nieprzestrzeganie tego typu wskazówek ostrzegawczych może spowodować lekkie obrażenia ciała.

UWAGA

oznacza, że nieprzestrzeganie tego typu wskazówek ostrzegawczych może spowodować szkody materialne.

W wypadku możliwości wystąpienia kilku stopni zagrożenia, wskazówkę ostrzegawczą oznaczono symbolem najwyższego z możliwych stopnia zagrożenia. Wskazówka oznaczona symbolem ostrzegawczym w postaci trójkąta, informująca o istniejącym zagrożeniu dla osób, może być również wykorzystana do ostrzeżenia przed możliwością wystąpienia szkód materialnych.

Wykwalifikowany personel

Produkt /system przynależny do niniejszej dokumentacji może być obsługiwany wyłącznie przez **personel wykwalifikowany** do wykonywania danych zadań z uwzględnieniem stosownej dokumentacji, a zwłaszcza zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzegawczych. Z uwagi na swoje wykształcenie i doświadczenie wykwalifikowany personel potrafi podczas pracy z tymi produktami / systemami rozpoznać ryzyka i unikać możliwych zagrożeń.

Zgodne z przeznaczeniem używanie produktów firmy Siemens

Przestrzegać następujących wskazówek:

⚠OSTRZEŻENIE

Produkty firmy Siemens mogą być stosowane wyłącznie w celach, które zostały opisane w katalogu oraz w załączonej dokumentacji technicznej. Polecenie lub zalecenie firmy Siemens jest warunkiem użycia produktów bądź komponentów innych producentów. Warunkiem niezawodnego i bezpiecznego działania tych produktów są prawidłowe transport, przechowywanie, ustawienie, montaż, instalacja, uruchomienie, obsługa i konserwacja. Należy przestrzegać dopuszczalnych warunków otoczenia. Należy przestrzegać wskazówek zawartych w przynależnej dokumentacji.

Znaki towarowe

Wszystkie produkty oznaczone symbolem ® są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Siemens AG. Pozostałe produkty posiadające również ten symbol mogą być znakami towarowymi, których wykorzystywanie przez osoby trzecie dla własnych celów może naruszać prawa autorskie właściciela danego znaku towarowego.

Wykluczenie od odpowiedzialności

Treść drukowanej dokumentacji została sprawdzona pod kątem zgodności z opisywanym w niej sprzętem i oprogramowaniem. Nie można jednak wykluczyć pewnych rozbieżności i dlatego producent nie jest w stanie zagwarantować całkowitej zgodności. Informacje i dane w niniejszej dokumentacji poddawane są ciągłej kontroli. Poprawki i aktualizacje ukazują się zawsze w kolejnych wydaniach.

Siemens AG
Industry Sector
Postfach 48 48
90026 NÜRNBERG
NIEMCY

Nr katalogowy dokumentu: 6FC5398-8BP40-3NA1
℗ 06.2013 Prawa do dokonywania zmian technicznych zastrzeżone

Copyright © Siemens AG 2009 - 2013.
Wszelkie prawa zastrzeżone

Słowo wstępne

Dokumentacja SINUMERIK

Dokumentacja SINUMERIK jest podzielona na następujące kategorie:

- Dokumentacja ogólna
- Dokumentacja użytkownika
- Dokumentacja producenta/serwisowa

Bardziej szczegółowa informacja

Pod linkiem www.siemens.com/motioncontrol/docu można znaleźć informacje na następujące tematy:

- Zamawianie dokumentacji / przegląd druków
- Bardziej szczegółowe linki do download dokumentacji
- Korzystanie z dokumentacji online (szukanie i przeglądanie podręczników/informacji)

W przypadku pytań dot. dokumentacji technicznej (np. propozycje, korekty) proszę wysłać e-mail na następujący adres:

docu.motioncontrol@siemens.com

My Documentation Manager (MDM)

Pod poniższym linkiem można znaleźć informacje potrzebne do tego, by na bazie treści Siemensa indywidualnie zestawić specyficzną dla OEM dokumentację maszyny:

www.siemens.com/mdm

Szkolenie

Informacje dot. oferty szkoleniowej można znaleźć pod:

- www.siemens.com/sitrain

  SITRAIN - prowadzine przez Siemensa szkolenie dot. produktów, systemów i rozwiązań techniki automatyzacji

- www.siemens.com/sinutrain

  SinuTrain - oprogramowanie szkoleniowe dla SINUMERIK

FAQ

Frequently Asked Questions można znaleźć na stronach Service&Support pod Produkt Support. http://support.automation.siemens.com

SINUMERIK

Informacje dot. SINUMERIK można znaleźć pod następującym linkiem:

www.siemens.com/sinumerik

Adresaci

Niniejszy druk jest przeznaczony dla:

- projektantów
- osób uruchamiających
- osób obsługujących maszynę
- serwisantów i konserwatorów

Korzyści

Podręcznik diagnostyczny umożliwia wymienionej wyżej grupie osób na prawidłową ocenę wyświetlanych błędów i odpowiednie reagowanie na nie.

Przy pomocy podręcznika diagnostycznego jego adresaci uzyskują przegląd różnych możliwości i narzędzi diagnostycznych.

Wsparcie techniczne

Specyficzne dla kraju numery telefonów doradztwa technicznego można znaleźć w internecie pod http://www.siemens.com/automation/service&support

Spis treści

Słowo wstępne 3

1 Wprowadzenie 7

1.1 Zastosowanie podręcznika diagnostycznego 7

1.2 Struktura podręcznika diagnostycznego 7

1.3 Zakresy numerów alarmów 10

1.4 Alarmy błędów systemowych 12

2 Alarmy NCK 13

3 Alarmy cykli 391

4 Alarmy HMI 543

5 Alarmy SINAMICS 549

6 Alarmy napędu i peryferii 1013

7 Alarmy PLC 1025

8 Reakcje systemu 1031

8.1 Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINUMERIK 1031

8.2 Kryteria kasowania alarmów 1034

8.3 Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINAMICS 1035

A Aneks 1039

A.1 Lista skrótów 1039

A.2 Przegląd dokumentacji 1045

Wprowadzenie 1

1.1 Zastosowanie podręcznika diagnostycznego

Podręcznik diagnostyczny opisuje alarmy/komunikaty z zakresu NCK, HMI, PLC i SINAMICS. Umożliwia on osobie obsługującej obrabiarkę:

- prawidłową ocenę poszczególnych zdarzeń podczas pracy maszyny,
- dowiedzieć się o reakcji urządzenia na dane zdarzenie,
- wykorzystać możliwości dalszej pracy po wystąpieniu danego zdarzenia,
- skorzystać z dalszych wskazówek zawartych w dokumentacji.

1.2 Struktura podręcznika diagnostycznego

Alarmy NCK/HMI/napędu i peryferii/PLC

Opisy alarmów znajdują się w rozdziale:

- Alarmy NCK (Strona 13)
- Alarmy HMI (Strona 543)
- Alarmy napędu i peryferii (Strona 1013)
- Alarmy PLC (Strona 1025)

W każdym rozdziale opisy alarmów są uszeregowane według numerów rosnących. W numeracji są luki.

Budowa opisów alarmu NCK/HMI/napędu i peryferii/PLC

Opisy alarmów wyglądają następująco:

<Nr alarmu> <Tekst alarmu>

Wyjaśnienie:

Reakcja:

Pomoc:

Kontynuacja programu:

Każdy alarm opisywany jest przez <Numer alarmu> i <Tekst alarmu>.

Opis alarmów składa się z następujących kategorii:

- Wyjaśnienie
- Reakcja

  Patrz Rozdział: Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINUMERIK (Strona 1031)
- Pomoc
- Kontynuacja programu

  Patrz Rozdział: Kryteria kasowania alarmów (Strona 1034)

Alarmy SINAMICS

Każdy rozpoznany błąd lub stan poszczególnych komponentów napędu zostaną wyświetlone w postaci alarmów. Alarmy SINAMICS dzielą się na zakłócenia i ostrzeżenia.

Różnice pomiędzy zakłóceniami, a ostrzeżeniami są następujące:

Zakłócenie	• Przy wystąpieniu zakłócenia wyzwalana jest odpowiednia reakcja na błąd. • Usunięcie zakłócenia wymaga przeprowadzenia następujących czynności: – Usunięcie przyczyny zakłócenia – Kwitowanie zakłócenia
Ostrzeżenie	• Brak reakcji na błąd. • Ostrzeżenia są samokwitowalne, to znaczy jeśli ich przyczyna zostanie usunięta, ostrzeżenia znikają.

Opisy alarmów SINAMICS znajdują się w rozdziale:

Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINAMICS (Strona 1035)

Budowa opisów alarmów SINAMICS

Opisy alarmów SINAMICS wyglądają następująco:

<Nr alarmu> <Podanie miejsca> <Tekst alarmu>

Wartość komunikatu:

Obiekt napędowy:

Reakcja:

Kwitowanie:

Przyczyna:

Pomoc:

Każdy alarm opisywany jest przez <Numer alarmu> i <Tekst alarmu>.

<Podanie miejsca> jest informacją opcjonalną. Danymi tymi mogą być:

- Nazwa osi i numer napędu lub
- Numer Bus i Slave komponentu PROFIBUS-DP

W opisie alarmu jest wolne miejsce na opcjonalną informacje <Podanie miejsca>.

Opis alarmów SINAMICS składa się z następujących kategorii:

- Wartość komunikatu

  Wartość komunikatu podaje informacje o wartości błędu/ostrzeżenia.

  Przykład:

  Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Przyczyna: %2

  Wartość błędu lub ostrzeżenia zawiera informacje o numerze komponentu i przyczynie. Dane %1 i %2 są wolnymi miejscami, które zostaną odpowiednio wypełnione w trybie pracy online za pomocą oprogramowania uruchomieniowego.

- Obiekt napędowy

  Przy wystąpieniu alarmu (zakłócenie/ostrzeżenie) zostanie podane w którym obiekcie napędowym wystąpił komunikat. Komunikat może należeć do jednego, wielu lub wszystkich objektów napędowych..

- Reakcja

  Podaje standardową reakcję w przypadku wystąpienia błędu.

  Patrz Rozdział: Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINAMICS (Strona 1035)

- Kwitowanie

  Patrz Rozdział: Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINAMICS (Strona 1035)

- Przyczyna

  Przyczyny alarmów/ostrzeżeń zostaną przedstawione w postaci tekstowej.

- Pomoc

Literatura

Gdy potrzebujemy dalszych informacji dot. alarmów, ich opisy można znaleźć w dokumentacji Lista Parametrów SINAMICS S120/ S150 oznaczone pięciocyfrowym numerem parametru.

Zapis numerów parametrów tworzy się w następujący sposób:

Na liście parametrów SINAMICS zakłócenia i ostrzeżenia oznaczone są pięciocyfrowym numerem poprzedzonym literą "F".

Przykład:

Opis alarmu **207016** można znaleźć w parametrze **F07016**.

Synchronizacja czasu zegarowego i daty

Wskazówka

Synchronizacja czasu zegarowego

Napędy SINAMICS nie posiadają zegaru czasu rzeczywistego. Czas zegarowy i data zegara SINAMICS są synchronizowane w odstępie 10 sekund za pomocą zegara czasu rzeczywistego SINUMERIK.

To prowadzi do tego, że po zmianie daty i/lub czasu zegarowego, może upłunąć aż 10 sekund na zegarze czasu rzeczywistego SINUMERIK, aż zmiana ta zostanie zsynchronizowana przez napęd SINAMICS.

Jeśli w trakcie tych 10 sekund wystąpią alarmy SINAMICS (numery alarmów 200000 – 299999), otrzymują one oznaczenie ze starą datą/czasem zegarowym. Alarmy SINUMERIK (numery alarmów < 200000 und > 300000) wywoływane jako rezultat alarmów SINAMICS otrzymują już oznaczenie z nową datą/czasem zegarowym.

1.3 Zakresy numerów alarmów

Poniższe tabele przedstawiają wszystkie zarezerwowane zakresy numerów alarmów/ komunikatów.

Tabela 1-1 Alarmy/komunikaty NCK

000.000 - 009.999	Alarmy ogólne	
010.000 - 19. 999	Alarmy kanału	
020.000 - 029.999	Alarmy osi/wrzeciona	
	027.000 - 027.999	Alarmy Safety Integrated
030.000 - 099.999	Alarmy funkcjonalne	
	040.000 - 059.999	Zarezerwowano
	060.000 - 064.999	Alarmy cykli SIEMENS
	065.000 - 069.999	Alarmy cykli użytkownika
	070.000 - 079.999	Alarmy cykli kompilacyjnych - producent i OEM
	080.000 - 084.999	Teksty komunikatów cykli SIEMENS
	085.000 - 089.999	Teksty komunikatów cykli użytkownika
	090.000 - 099.999	Zarezerwowano
	100.000 - 129.999	System
	130.000 - 139.000	OEM
	140.000 - 199.999	Zarezerwowano

Tabela 1-2 Alarmy SINAMICS (zakłócenia/ostrzeżenia)

201.000 - 203.999	Control Unit, regulacja
204.000 - 204.999	Zarezerwowano
205.000 -205.999	Moduł mocy
206.000 - 206.899	Zasilanie

Tabela 1-2 Alarmy SINAMICS (zakłócenia/ostrzeżenia)

206.900 - 206.999	Braking Module
207.000 - 207.999	Napęd
208.000 - 208.999	Opcja (COMM BOARD)
209.000 - 212.999	Zarezerwowano
213.000 - 213.010	Licencjonowanie
213.011 - 219.999	Zarezerwowano
220.000 - 229.999	OEM
230.000 - 230.999	Moduł mocy
231.000 - 231.999	Przetwornik 1
232.000 - 232.999	Przetwornik 2 **Wskazówka:** Pojawiające się zakłócenia zostaną automatycznie wyświetlone jako ostrzeżenie, gdy przetwornik parametryzowany jest bezpośrednio przez system pomiarowy i nie ingeruje w regulację silnika.
233.000 - 233.999	Przetwornik 3 **Wskazówka:** Pojawiające się zakłócenia zostaną automatycznie wyświetlone jako ostrzeżenie, gdy przetwornik parametryzowany jest bezpośrednio przez system pomiarowy i nie ingeruje w regulację silnika.
234.000 - 234.999	Voltage Sensing Module (VSM)
235.000 - 235.199	Terminal Module 54F (TM54F)
235.200 - 235.999	Terminal Module 31 (TM)
236.000 - 236.999	Komponent DRIVE-CLiQ Hub Module
237.000 - 237.999	Hoch Frequenz Damping Module (HF)
240.000 - 240.999	Zarezerwowano
241.000 - 248.999	Zarezerwowano
249.000 - 249.999	SINAMICS GM/SM/GL
250.000 - 250.499	Communication Board (COMM BOARD)
250.500 - 259.999	OEM Siemens

Tabela 1-3 Alarmy napędu i peryferii

300.000 - 399.999	Alarmy napędu i peryferii

Tabela 1-4 Alarmy/komunikaty PLC

400.000 - 499.999	Ogólne alarmy PLC	
500.000 - 599.999	Alarmy kanału	
600.000 - 699.999	Alarmy osi/wrzeciona	
700.000 - 799.999	Obszar użytkownika	
800.000 - 899.999	Zarezerwowano	
	(810.001 - 810.009	komunikaty błędów systemowych)

Tabela 1-4 Alarmy/komunikaty PLC

900.000 - 965.999	Zarezerwowano
966.000 - 999.999	Zarezerwowano

1.4 Alarmy błędów systemowych

W przypadku wystąpienia następujących alarmów mamy do czynienia z błędem systemowym:

1000	1005	1013	1017
1001	1010	1014	1018
1002	1011	1015	1019
1003	1012	1016	1160

Błędy systemowe nie zostaną opisane dokładnie. W przypadku pojawienia się błędu systemowego, należy skontaktować się z Hotline:

- Numer alarmu
- Tekst alarmu
- wewnętrzny numer błędu systemowego (zawarty w tekście alarmu)

Alarmy NCK

Product: Solutionline_828, Version: V14.0, Language: plk
Objects:

2000 Kontrola znaku życia PLC

Wyjaśnienie: PLC musi w określonym przedziale czasowym (MD10100 $MN_PLC_CYCLIC_TIMEOUT) dać znak życia. Jeżeli to nie nastąpi, wówczas jest wyprowadzany alarm.
Znak życia to wartość licznika na wewnętrznym złączu NC/PLC, która jest powiększana z PLC w kolejnym takcie alarmu czasowego co 10 ms. NCK sprawdza również cyklicznie, czy zmienił się stan licznika.
PLC musi w określonym przedziale czasowym dać znak życia. Jeżeli to nie nastąpi, wówczas jest wyprowadzany alarm.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Lokalna reakcja na alarm.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować raster czasu nadzoru w MD10100 $MN_PLC_CYCLIC_TIMEOUT (wartość orientacyjna: 100ms).
Ustalić i usunąć przyczynę błędu w PLC (Analiza USTACK. Jeżeli układ nadzoru zadziałał z powodu istniejącej pętli w programie użytkownika, a nie przez PLC-Stop, wówczas w obrazie USTACK nie będzie żadnej informacji).
Ten alarm będzie także następstwem PLC-Stop.
(PLC-Stop z narzędziem programowania,
PLC-Stop od przełącznika uruchomienia,
PLC-Stop od alarmu)
Jeżeli nie wystąpił żaden z tych przypadków, proszę utworzyć podając tekst błędu Support Request pod: http://www.siemens.com/automation/support-request

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

2001 PLC nie zostało uruchomione

Wyjaśnienie: PLC musi w ustalonym w danej maszynowej MD10120 $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT przedziale czasowym (ustawienie domyślne: 1 sek.) dać przynajmniej 1 znak życia.
PLC musi w ustalonym przedziale czasowym po Power On dać przynajmniej 1 znak życia.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Lokalna reakcja na alarm.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Należy skontrolować czas nadzoru w MD10120 $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT i dopasować do pierwszego cyklu OB1.
- Ustalić i usunąć przyczynę błędu w PLC (pętla lub stop w programie użytkownika).
Proszę utworzyć podając tekst błędu Support Request pod: http://www.siemens.com/automation/support-request.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

2130 Brak zasilania przetwornika 5V/24V lub przetwornika cyfrowo-analogowego 15V

Wyjaśnienie: Brak napięcia zasilania przetwornika (5V/24V) albo przetwornika cyfrowo-analogowego (+/-15V).

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić przetwornik pomiarowy i kabel, czy nie wystąpiło zwarcie (odłączyć kabel, wówczas błąd musi zniknąć). Skontrolować przewodzenie napięcia.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

2900 Zrestartowanie następuje ze zwłoką

Wyjaśnienie: Alarm wskazuje na opóźnione zrestartowanie.
Alarm występuje tylko wtedy, gdy zrestartowanie zostało przeprowadzony przez HMI a MD10088 $MN_REBOOT_DELAY_TIME wybrano większą od zera.
Alarm daje się ukrywać przy pomocy MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit 20

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Opóźnienie reakcji na alarm zostaje zniesione.

Pomoc: Patrz MD10088 $MN_REBOOT_DELAY_TIME i MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

3000 Zatrzymanie awaryjne

Wyjaśnienie: Jest aktywne zażądanie zatrzymania awaryjnego na interfejsie NCK/PLC DB2600 DBX0.1 (zatrzymanie awaryjne).

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Opóźnienie reakcji na alarm zostaje zniesione.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć przyczynę zatrzymania awaryjnego i pokwitować zatrzymanie awaryjne przez interfejs PLC/NCK DB2600 DBX0.2 (kwitowanie zatrzymania awaryjnego).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

4000 [Kanał %1:] Dana maszynowa %2[%3] zawiera brak w przyporządkowaniu osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Przyporządkowanie osi maszynowej do kanału przez MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED musi następować bez żadnych braków. Przy rozruchu systemu (Power On) braki są rozpoznawane i wyświetlane jako alarm.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Oznaczenia osi maszynowych stosowanych w danym kanale muszą być zdefiniowane bez braków w tablicy MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED. Braki osi kanałowych muszą być wyłączone za pomocą MD11640 $MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP .

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4002 [Kanał %1:] Dana maszynowa %2[%3] zawiera oś niezdefiniowaną w kanale

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Tylko te osie, które zostały uaktywnione w kanale przez daną maszynową MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m, można zadeklarować jako osie geometryczne lub osie transformacji wzgl. osie orientacji poprzez MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k. Obowiązuje to także dla MD22420 $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES (gx: indeks osi geometrycznej, kx: indeks osi kanału, k: numer osi kanału, m: nr osi maszyny).
Przyporządkowanie osi geometrycznej do osi kanału
MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (zawiera nr osi kanału k):
- indeks osi geometrycznej: 0, 1. kanał: 1, 2. kanał: 1
- indeks osi geometrycznej: 1, 1. kanał: 2, 2. kanał: 0
- indeks osi geometrycznej: 2, 1. kanał: 3, 2. kanał: 3

MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED (zawiera nr osi maszyny m):
- indeks osi kanału: 0, 1. kanał: 1, 2. kanał: 4
- indeks osi kanału: 1, 1. kanał: 2, 2. kanał: 5
- indeks osi kanału: 2, 1. kanał: 3, 2. kanał: 6
- indeks osi kanału: 3, 1. kanał: 7, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 4, 1. kanał: 8, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 5, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 6, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 7, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę pwiadomić autoryzowany personel/serwis.
Albo skorygować dane maszynowe
- MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB
- MD24... $MC_TRAFO_AXES_IN_...
- MD24... $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_...
- MD22420 $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES
- i/lub MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED .

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4004 [Kanał %1:] Dana maszynowa %2 oś %3 zdefiniowana wielokrotnie jako oś geometryczna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = indeks osi

Wyjaśnienie: Oś może zostać jedynie raz zdefiniowana jako oś geometryczna.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4005 [Kanał %1:] Maksymalna liczba osi jest przekroczona. Limit %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = górna graniczna liczba osi w kanale

Wyjaśnienie: Przy pomocy danej maszynowej MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED następuje ustalenie, których osi maszynowych wolno używać w tym kanale. Przez to jest też określana liczba aktywnych osi w kanale. Została przekroczona granica górna. Zwróć uwagę: w wyniku luk w osiach kanałowych określone indeksy z MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED mogą pozostać nieużywane i nie zaliczają się przez to do aktywnych osi kanału.
Przykład:
- 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

Ten kanał używa pięć osi maszynowych 1, 2, 3, 8, 7 tzn. posiada 5 aktywnych osi.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Dopasować MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4006 Maksymalna liczba uaktywnialnych osi jest przekroczona (limit %1)

Parametry: %1 = liczba osi

Wyjaśnienie: Suma obydwu danych opcji $ON_NUM_AXES_IN_SYSTEM i $ON_NUM_ADD_AXES_IN_SYSTEM nie może przekraczać maksymalnej liczby osi w systemie

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Suma obydwu danych opcji $ON_NUM_AXES_IN_SYSTEM i $ON_NUM_ADD_AXES_IN_SYSTEM nie może przekraczać maksymalnej liczby osi (zależnie od stopnia rozbudowy).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4009 Dana maszynowa %1%2 zawiera niepoprawną wartość

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = String: ew. dalsza specyfikacja

Wyjaśnienie: Została wprowadzona wartość, która przekracza w górę lub w dół zakres wartości lub wartość graniczną zmiennej, danej maszynowej lub funkcję.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wpisać poprawne wartości,

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4010 Dana maszynowa %1[%2] zawiera niepoprawny identyfikator.

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Przy ustalaniu nazw w tablicach NCK (Array) dla: osi maszynowych, kątów Eulera, wektorów kierunkowych, wektorów normalnych, parametrów interpolacji i współrzędnych punktów pośrednich naruszona została jedna z następujących reguł składniowych wprowadzanego identyfikatora:
- Identyfikator musi być literą adresową NC (A, B, C, I, J, K, Q, U, V, W, X, Y, Z), ewentualnie z rozszerzeniem numerycznym (840D: 1 - 99).
- Identyfikator musi rozpoczynać się 2 dowolnymi dużymi literami, ale nie znakiem $ (zarezerwowany dla zmiennych systemowych).
- Identyfikator nie może być słowem kluczowym języka NC (np. POSA).

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Identyfikator dla nazw definiowanych przez użytkownika wprowadzić prawidłowo pod względem składni w wyświetlonej MD.
- Osie maszynowe: MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
- Kąty Eulera: MD10620 $MN_EULER_ANGLE_NAME_TAB

- Wektory normalnych: MD10630 $MN_NORMAL_VECTOR_NAME_TAB
- Wektory kierunkowe: MD10640 $MN_DIR_VECTOR_NAME_TAB
- Parametry interpolacji: MD10650 $MN_IPO_PARAM_NAME_TAB
- Współrzędne punktów pośred.: MD10660 $MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4011 [Kanał %1:] Dana maszynowa %2[%3] zawiera niepoprawny identyfikator

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Przy ustalaniu nazw w tablicach kanałowych dla osi geometrycznych i osi kanału naruszona została jedna z następujących reguł składniowych dla wprowadzanego identyfikatora:
Identyfikator musi być literą adresową NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), ewentualnie z rozszerzeniem numerycznym.
Identyfikator musi rozpoczynać się 2 dowolnymi dużymi literami, ale nie znakiem $ (zarezerwowany dla zmiennej systemowej).
Identyfikator nie może być słowem kluczowym języka NC (np. SPOS).

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Prawidłowo wprowadzić składnię dla nazw definiowanych przez użytkownika.
Osie geometryczne: MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
Osie kanałowe: MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4012 Dana maszynowa %1[%2] zawiera niepoprawny identyfikator.

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = Indeks: tablica danych maszynowych MD

Wyjaśnienie: Wybrany identyfikator jest niepoprawny. Dopuszczalne są:
- AX1 - AXn: Identyfikator osi maszynowej

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zastosować poprawne identyfikatory

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4020 Identyfikator %1 wielokrotnie zastosowany w danej maszynowej %2

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Przy ustalaniu nazw w tablicach NCK (Arrays) dla: osi maszynowych, kątów Eulera, wektorów kierunkowych, wektorów normalnych, parametrów interpolacji i współrzędnych punktów pośrednich zastosowano identyfikator, który znajduje się już w sterowaniu.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla wprowadzanego identyfikatora wybrać taką kolejność znaków, która jeszcze nie jest zastosowana w systemie (maks. 32 znaki).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

4021 [Kanał %1:] Identyfikator %2 wielokrotnie zastosowany w danej maszynowej %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator
%3 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Przy ustalaniu nazw w kanałowych tablicach dla osi geometrycznych i kanałowych zastosowano identyfikator, który znajduje się już w sterowaniu.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla wprowadzanego identyfikatora wybrać taką kolejność znaków, która jeszcze nie jest zastosowana w systemie (maks. 32 znaki).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4030 [Kanał %1:] Brakujący identyfikator w danej maszynowej %2[%3]

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Na podstawie konfiguracji osi w MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB oczekiwany jest identyfikator osi dla wyświetlonej MD.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić konfigurację osi i wprowadzić brakujący identyfikator do MD lub, jeśli oś nie istnieje, do kanałowej MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED podać oś maszynową 0 dla tej osi kanałowej. Jeżeli chodzi o oś geometryczną, która nie ma być używana (przy obróbce wyłącznie 2-osiowej, np. w tokarkach) należy dodatkowo w kanałowej MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB wprowadzić oś kanałową 0 dla odpowiedniej osi geometrycznej.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4032 [Kanał %1:] Błędny identyfikator dla osi poprzecznej w %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Na podstawie konfiguracji osi w MD20150 $MC_GCODE_RESET_VALUES wzgl. MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF w podanej pozycji oczekiwany jest identyfikator osi poprzecznej.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Uzupełnić prawidłowy identyfikator.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4040 [Kanał %1:] Identyfikator osi %2 niezgodny z daną maszynową %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator osi
%3 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%4 = w wyświetlonej MD danej maszynowej wpisano za mało osi kanałowych

Wyjaśnienie: Zastosowanie podanego identyfikatora osi w wyświetlonej MD jest niezgodne z konfiguracją osi kanału podaną w MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Prosimy powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić i skorygować zastosowany identyfikator w MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB i/albo MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4045 [Kanał %1:] Konflikt między daną maszynową %2 i daną maszynową %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Zastosowanie podanej danej maszynowej %1 prowadzi do konfliktu z daną maszynową %2.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować zastosowanie podanych danych maszynowych.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4050 Identyfikator kodu NC %1 nie został przeprojektowany w %2

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: stary identyfikator
%2 = Łańcuch znaków: nowy identyfikator

Wyjaśnienie: Przemianowanie kodu NC nie było możliwe z jednego z następujących powodów:
- stary identyfikator w ogóle nie istnieje
- nowy identyfikator znajduje się w innym zakresie typu.
Kody NC/słowa kluczowe można przeprojektowywać przez dane maszynowe, o ile nie wykracza to poza zakres typu.
Typ 1: "prawdziwe" kody G: G02, G17, G33, G64, ...
Typ 2: mianowane kody G: ASPLINE, BRISK, TRANS, ...
Typ 3: adresy ustawialne: X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF, MEAS, ...

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skorygować daną maszynową MD10712 $MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB (stopień ochrony 1).
Listę należy utworzyć w następujący sposób:
adres parzysty: zmieniany identyfikator
następujący po nim adres nieparzysty: nowy identyfikator
np.:$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] = "ROT"
$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = " "
wykasowuje funkcję ROT ze sterowania

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4060 Zostały załadowane standardowe dane maszynowe (%1, %2, %3, %4)

Parametry: %1 = oznaczenie 1
%2 = oznaczenie 2
%3 = oznaczenie 3
%4 = oznaczenie 4

Wyjaśnienie: Zostały załadowane standardowe dane maszynowe MD ponieważ
- został zażądany zimny start lub
- zanikło napięcie buforowania MD albo
- wywołano inicjalizację dla ładowania standardowych danych maszynowych (MD11200 $MN_INIT_MD).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Po automatycznym załadowaniu standardowych MD muszą być wprowadzone/załadowane indywidualne MD każdego urządzenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4062 Została załadowana kopia bezpieczeństwa danych

Wyjaśnienie: Dane użytkownika uratowane we Flash zostały załadowane do SRAM.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie załadować własne dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4065 Buforowane dane w pamięci odnowiono z kopii bezpieczeństwa (możliwa utrata danych!)

Wyjaśnienie: Dane użytkownika NC, jak też pozostałe dane PLC są zapisane w buforowym obszarze pamięci (SRAM). Przy rozruchu sterowania została stwierdzona możliwa niespójność w tej buforowej pamięci.
Pamięć buforowa została zainicjalizowana przy pomocy ostatniej kopii zapasowej. Dlatego w tej pamięci zostały utracone zmiany, które zostały dokonane od ostatniego update kopii zapasowej.
Możliwą przyczyną niespójności danych jest przekroczenie czasu buforowania. Proszę zwracać uwagę na niezbędny czas załączenia sterowania zgodnie z instrukcją uruchomienia.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę ponownie uruchomić sterowanie.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4070 Zmieniona normowana dana maszynowa

Wyjaśnienie: Sterowanie pracuje z wewnętrznymi wielkościami fizycznymi (mm, stopień, s, dla drogi, prędkości, przyspieszenia i innych). Jednostki dla wprowadzania i wyprowadzania tych wartości przy programowaniu lub zapisywaniu danych są częściowo inne (obr/min, m/s2, itd.).
Przeliczanie następuje za pomocą wprowadzanych współczynników normowania (systemowa tablica MD10230 $MN_SCALING_FACTORS_USER_DEF[n] (n ... numer indeksu 0 - 10), jeśli odpowiedni bit ukrywania ustawiony jest na '1'.
Jeżeli bit ukrywania ustawiony jest na '0', normowanie następuje przez wewnętrzne współczynniki standardowe.
Następujące dane maszynowe wpływają na normowanie innych MD:
10220 $MN_SCALING_USER_DEF_MASK
10230 $MN_SCALING_FACTORS_USER_DEF
10240 $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
10250 $MN_SCALING_VALUE_INCH
30300 $MA_IS_ROT_AX
Po zmianie tych danych musi nastąpić ponowne uruchomienie NCK. Dopiero wtedy wprowadzenie zależnych danych będzie prawidłowo wykonane.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Jeżeli alarm wyświetlił się po Download zgodnego w sobie pliku MD, należy powtórzyć Download przez ponowne uruchomienie NC. (Dane maszynowe zależne od normowania znajdują się w pliku przed współczynnikami normowania).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4071 Sprawdzić pozycję przetwornika

Wyjaśnienie: Została zmieniona dana maszynowa, która wpływa na wartość pozycji przetwornika. Proszę sprawdzić wartości pozycji.
W przypadku przetworników absolutnych:
Justowanie przetwornika zostało zmienione, pozycja osi w odniesieniu do maszyny może być zmieniona, sprawdzić justowanie przetwornika.
Inne przetworniki:
Odniesienie pozycji w osi do punktu referencyjnego (odniesienia) zostało zmienione, sprawdzić procedurę bazowania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4075 Dana maszynowa %1 (i ewent. inne) nie została zmieniona z powodu brakujących uprawnień do dostępu %2

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = poziom ochrony przed zapisem MD

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu pliku TOA wzgl. przy zapisywaniu danych maszynowych z programu obróbki nastąpiła próba zapisania danej, której poziom ochrony jest wyższy niż uprawnienie dostępu ustawione aktualnie w sterowaniu. Dana ta nie została zapisana, wykonywanie programu jest kontynuowane. Alarm ten występuje tylko przy pierwszym rozpoznanym naruszeniu prawa zapisu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przez przełącznik z kluczykiem lub podanie hasła ustawić potrzebny poziom dostępu względnie wykasować odpowiednie dane maszynowe z pliku MD/programu obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4076 %1 Dane maszynowe nie mogą być zmienione ze względu na uprawnienie dostępu %2

Parametry: %1 = liczba MD
%2 = ustawione uprawnienie dostępu

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu pliku TOA wzgl. przy zapisywaniu danych maszynowych z programu obróbki nastąpiła próba zapisania danych, których poziomy ochrony są wyższe niż uprawnienie dostępu ustawione aktualnie w sterowaniu. Odnośne dane nie zostały zapisane, wykonywanie programu jest bez przeszkód kontynuowane. Alarm ten znika przy pokwitowaniu alarmu 4075 . Można go skasować tylko przez Power-On.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przez wyłącznik z kluczykiem lub podanie hasła ustawić potrzebny poziom dostępu względnie wykasować odpowiednie dane maszynowe z pliku MD/programu obróbki.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4077 Nowa wartość %1 dla MD %2 nie jest ustawiona. Żąda o %3 za dużo bajtów %3 pamięci %4

Parametry: %1 = nowa wartość danej maszynowej
%2 = nr danej maszynowej
%3 = liczba bajtów, które przekraczają możliwość wykonania
%4 = rodzaj pamięci

Wyjaśnienie: Próbowano wyposażyć w nową wartość wymienioną, konfigurującą pamięć daną maszynową. Zmiana nie zostanie wykonana, ponieważ miałaby za skutek skasowanie pamięci użytkownika. Ponieważ zmiana wymaga więcej pamięci użytkownika, niż jest do dyspozycji.
Trzeci parametr podaje liczbę bajtów, o którą przekroczono maksymalną pamięć użytkownika.
Czwarty parametr podaje rodzaj odnośnej pamięci, której granica jest przekraczana:
- "D" oznacza dynamiczną wzgl. nie buforowaną pamięć użytkownika (są tam np. zmienne LUD, w nią wchodzi wielkość bufora Ipo). Wielkość tego typu pamięci jest ustalana przez jej wersję i wartość wartość MD18210 $MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC.
- "S" oznacza statyczną wzgl. buforowaną pamięć użytkownika (tam są zazwyczaj programy obróbki ale też dane korekcyjne, parametry R, dane narzędzi). Ten typ pamięci jest ustalany przez jej aktualną wersję i wartość MD18230 $MN_MM_USER_MEM_BUFFERED.
- "iS" oznacza wewnętrzną statyczną wzgl. buforowaną pamięć użytkownika. Ten typ pamięci jest ustalany przez aktualną jej wersję (nie ustawiana). Niewiele funkcji NCK używa tej pamięci.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli zmiana była niezamierzona, można po prostu kontynuować. Alarm nie ma żadnego negatywnego oddziaływania. Usunięcie zależy od prawa dostępu i od aktualnej rozbudowy pamięci NCK:
- Zamierzona zmiana jest w ten sposób niemożliwa -> jeszcze raz spróbować z mniejszą wartością. Przy tym obserwować, jak się zmienia wartość liczby bajtów.

- Czy jest możliwe rozszerzenie pamięci? Ta możliwość zależy od zastosowanego modelu. (niemożliwe, jeżeli parametr 4 jest równy "iS").
- Pamięć użytkownika NCK jest ewentualnie ustawiona mniejsza, niż jest to możliwe. Z odpowiednim uprawnieniem dostępu dane maszynowe (patrz wyżej) mogą zostać zmienione.
- W przypadku gdy parametr 4 jest równy "iS" i nie są stosowane akcje synchroniczne, wówczas można ustawić MD18232 $MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[2] = 0. W przeciwnym przypadku nie można dokonać żądanej zmiany danej maszynowej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4080 Błędna konfiguracja dla osi podziału w MD %1

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Przyporządkowanie tablicy pozycji do osi podziału lub zawartości tablicy pozycji jest błędne, wzgl. długość tablicy pozycji sparametryzowano jako 0.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zależnie od rodzaju błędu są wyprowadzane 3 identyfikatory MD.
1. MD30500 $MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB: błąd polega na wielokrotnym przyporządkowaniu tablicy pozycji (MD10910 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 względnie MD10930 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_2) do osi różnego typu (oś liniowa/obrotowa).
2. MD10910 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 wzgl. MD10930 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_2: zawartości wyświetlanych tablic są błędne.
- Wprowadzane pozycje należy uporządkować według rosnącej wielkości.
- Określonej pozycji nie można wielokrotnie ustawiać.
- Jeżeli tablica jest przyporządkowana do jednej lub kilku osi modulo, zawartość może znajdować się jedynie w przedziale 0 do <360 stopni.
3. MD10900 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 wzgl. MD10920 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2: długość wyświetlonej tablicy pozycji n podano jako 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4082 [Kanał %1:] niepoprawna wartość w danej maszynowej %2%3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Łańcuch znaków: indeks tablicy MD

Wyjaśnienie: Została wprowadzona wartość, która przekracza zakres wartości lub wartość graniczną zmiennej, danej maszynowej lub funkcję.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wpisać poprawne wartości,

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4090 Za dużo błędów podczas ładowania programu

Wyjaśnienie: Podczas ładowania programu sterowania wystąpiło więcej błędów niż <n> .

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić poprawnie dane maszynowe

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4110 Takt IPO został zmieniony na %1 ms

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt IPO)

Wyjaśnienie: Dzielnik taktu interpolatora był ustawiony na wartość, która nie była całkowitoliczbową wielokrotnością dzielnika taktu regulatora położenia. Dzielnik (MD10070 $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) został powiększony.
W przypadku PROFIBUS/PROFINET: MD10070 zmodyfikowano $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO na podstawie zmienionego taktu DP (MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME) w SDB.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dana maszynowa MD10070 $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO została dopasowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4111 Takt PLC zwiększono do %1 ms

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt PLC)

Wyjaśnienie: Dzielnik taktu PLC został ustawiony na taką wartość, która nie była całkowitoliczbową wielokrotnością dzielnika taktu IPO. Dzielnik (MD10074 $PLC_IPO_TIME_RATIO) został zwiększony.
W przypadku PROFIBUS/PROFINET: zmodyfikowano MD10074 $PLC_IPO_TIME_RATIO na podstawie zmienionego taktu DP (MD10050 $SYSCLOCK_CYCLE_TIME) w SDB.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dana maszynowa MD10074 $MN_PLC_IPO_TIME_RATIO została dopasowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4112 Takt serwo zwiększono do %1 ms

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt serwo)

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
MD10060 $POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO została zmodyfikowana na podstawie zmienionego taktu DP (MD10050 $SYSCLOCK_CYCLE_TIME) w SDB.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dana maszynowa MD10060 $MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO została dopasowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4113 Takt systemowy zmieniono na %1 ms

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt PLC)

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
MD10050 $SYSCLOCK_CYCLE_TIME została zmodyfikowana na podstawie zmienionego taktu DP w SDB.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dana maszynowa MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME została dopasowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4114 Błąd w takcie DP w SDB.

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt PLC)

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
Takt DP w SDB jest błędny i nie może zostać ustawiony. Zostanie ustawiona wartość domyślna z MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować SDB

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4115 Zmieniono stosunek czasowy zadania komunikacyjnego do Ipo na %1

Parametry: %1 = Łańcuch znaków (nowy takt PLC)

Wyjaśnienie: Została dopasowana wartość danej maszynowej MD10072 $MN_COM_IPO_TIME_RATIO.To może wystąpić tylko wtedy, gdy wartość danej maszynowej jest mniejsza od jeden i tym samym obliczony czas nie jest wielokrotnością czasu regulatora położenia.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasowano daną maszynową MD10072 $MN_COM_IPO_TIME_RATIO. Prosimy sprawdzić, czy zmieniona wartość jest odpowiednia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4150 [Kanał %1:] Zaprojektowane nieprawidłowe wywołanie podprogramu funkcją M

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Dana maszynowa MD10715 $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] lub MD10718 $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR zawiera nieprawidłowo zaprojektowane dane: W danej maszynowej MD10715 $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] przeznaczonej do projektowania wywołania podprogramu przez funkcję M została użyta funkcja M, która zajęta jest przez system i nie może być użyta do wywołania podprogramu:
- M0 do M5,
- M17,M30,
- M19, M40 do M45,
- Funkcja M do przełączania napędu wrzeciona/osi według MD20094 $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR (domyślnie: M70),
- Funkcja M do tłoczenia/cięcia według projektowania przez MD26008 $MC_NIBBLE_PUNCH_CODE jeśli zostanie uaktywniona przez MD26012 $MC_PUNCHNIB_ACTIVATION.
- Przy stosowanych zewnętrznych językach (MD18800 $MN_MM_EXTERN_LANGUAGE) dodatkowo M96 do M99
Dana maszynowa MD10718 $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR zawiera niepoprawny indeks tablicy $MD10715 $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n].Obecnie są dopuszczalne tylko wartości od 0 do 9. Odnośna dana maszynowa jest z powrotem ustawiona na wartość -1. Przez to aktywność funkcji zostaje wyłączona.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.

Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zaprojektować w danej maszynowej MD10715 $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] funkcję M nie zajętą przez system względnie zaprojektować dozwolony indeks tablicy w danej maszynowej MD10718 $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4152 Niedopuszczalne zaprojektowanie funkcji 'wyświetlenie bloku z wartościami absolutnymi'

Wyjaśnienie: Funkcja "wyświetlanie bloków z wartościami absolutnymi" została nieprawidłowo sparametryzowana:
- Przy pomocy MD28400 $MC_MM_ABSBLOCK została ustawiona niedopuszczalna długość bloku:
Dana maszynowa jest przy ładowaniu programu sprawdzana na następujący zakres wartości:
0, 1, 128 do 512
- Przy pomocy MD28402 $MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[ ] ustawiono niepoprawny zakres wyświetlania.
Dana maszynowa jest przy rozruchu sprawdzana na następującą górną/dolną granicę:
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).
Przy naruszeniu granic jest generowany alarm 4152.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zwymiarować długość bloku/zakres wyświetlania w ramach dozwolonych granic.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4160 [Kanał %1:] Zaprojektowany niepoprawny numer funkcji M do przełączania wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W danej maszynowej MD20094 $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR do projektowania numeru funkcji M do przełączania wrzeciona na pracę jako oś została podana funkcja M, która używana jest przez system i nie może być wykorzystana do przełączania. (M1 do M5, M17, M30, M40 do M45).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W danej maszynowej MD20094 $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR zaprojektować funkcję M nieużywaną przez system (M1 do M5, M17, M30, M40 do M45).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4180 Niepoprawny nr funkcji M dla programu przerwania (ASUP)

Wyjaśnienie: Zaprojektowano niepoprawny nr funkcji M do aktywizacji ASUP. W danej maszynowej MD10804 $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT albo MD10806 $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT do projektowania zakresu numerów M do uaktywnienia/wyłączenia programu przerwania zaprojektowano niedopuszczalny numer M.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skontrolować MD10804 $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT i MD10806 $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4181 [Kanał %1:] Niepoprawne przyporządkowanie nr funkcji pomocniczej M

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W danej maszynowej MD22254 $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE albo MD22256 $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE do projektowania nowej, domyślnie definiowanej funkcji M podano numer, który jest już wykorzystany w systemie i nie można go zastosować do takiego przyporządkowania (M0 do M5, M17, M30, M40, do M45)

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W danej maszynowej MD22254 $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE albo MD22256 $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE zaprojektować funkcję M nie zajętą przez system (inną niż M1 do M5,M17, M30, M40 do M45)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4182 [Kanał %1:] Niedopuszczalny numer funkcji pomocniczej M w %2%3, MD cofnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = identyfikator danej maszynowej
%3 = ew. indeks danej maszynowej

Wyjaśnienie: W podanej danej maszynowej w celu zaprojektowania funkcji M podano numer, który jest zajęty przez system i nie może zostać użyty dla przyporządkowania (M0 do M5, M17, M30, M40 do M45, a w przypadku zastosowanego dialektu ISO również M98, M99). Wartość użyta przez użytkownika została cofnięta przez system do wartości domyślnej.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W podanej danej maszynowej zaprojektować funkcję M nie zajętą przez system (M0 do M5, M17, M30, M40 do M45, a w przypadku zastosowanego dialektu ISO również M98, M99).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4183 [Kanał %1:] Numer funkcji pomocniczej M %2 użyty wielokrotnie (%3 i %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer funkcji pomocniczej M
%3 = identyfikator danej maszynowej
%4 = identyfikator danej maszynowej

Wyjaśnienie: W podanych danych maszynowych użyto wielokrotnie jednego numeru do projektowania funkcji M.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skontrolować podane dane maszynowe i stworzyć jednoznaczne przyporządkowanie numerów funkcji pomocniczych M.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4184 [Kanał %1:] Niedopuszczalna predefiniowana funkcja pomocnicza w %2[%3], MD cofnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = identyfikator danej maszynowej
%3 = ew. indeks danej maszynowej

Wyjaśnienie: W podanej danej maszynowej nieprawidłowo wprowadzono zaprojektowanie predefiniowanej funkcji pomocniczej. Wartość użyta przez użytkownika została cofnięta przez system na wartość domyślną.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W podanej danej maszynowej zaprojektować poprawną wartość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4185 [Kanał %1:] Niedopuszczalne zaprojektowanie funkcji pomocniczej %2 %3 %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = typ funkcji pomocniczej
%3 = rozszerzenie
%4 = wartość funkcji pomocniczej

Wyjaśnienie: Zaprojektowanie funkcji pomocniczej jest nieprawidłowe.
Predefiniowane funkcje pomocnicze nie mogą być przeprojektowane przez funkcje pomocnicze definiowane przez użytkownika.
patrz:
MD22010 $MC_AUXFU_ASSIGN_TYPE[n]
MD22020 $MC_AUXFU_ASSIGN_EXTENSION[n]
MD22030 $MC_AUXFU_ASSIGN_VALUE[n]
MD22035 $MC_AUXFU_ASSIGN_SPEC[n]

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przeprojektować funkcję pomocniczą

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4200 [Kanał %1:] Oś geometryczna %2 nie może być zadeklarowana jako oś obrotowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Osie geometryczne tworzą kartezjański układ współrzędnych, dlatego zadeklarowanie osi geometrycznej jako obrotowej prowadzi do konfliktu definicji.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Usunąć deklarację osi obrotowej dla tej osi maszyny.
W tym celu należy przez MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB ustalić indeks osi geometrycznej dla wyświetlanej osi geometrycznej. Z tym samym indeksem jest w MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB zapisany numer osi kanału. Numer osi kanału minus 1 daje indeks osi kanału, pod którym w MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED zostanie znaleziony numer osi maszyny.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4210 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 brakuje deklaracji osi obrotowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Jeżeli oś maszynowa ma pracować jako wrzeciono, należy ją zadeklarować jako oś obrotową.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Deklarację osi obrotowej dla tej osi maszynowej ustawić w osiowej MD30300 $MA_IS_ROT_AX.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4215 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 brakuje deklaracji osi modulo

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Działanie wrzeciona wymaga osi modulo (pozycje w [stopniach]).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Ustawić MD30310 $MA_ROT_IS_MODULO.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4220 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 wielokrotnie zadeklarowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Numer wrzeciona wielokrotnie występuje w kanale.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
W osiowej MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX jest zapisywany numer wrzeciona. Z indeksu osi maszynowej można odczytać, do którego kanału przyporządkowana jest ta oś maszynowa/wrzeciono. (Numer osi maszynowej znajduje się w MD MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4225 [Kanał %1:] Oś %2 brakuje deklaracji osi obrotowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer osi

Wyjaśnienie: Funkcja modulo zakłada oś obrotową (pozycje w [stopniach]).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Ustawić MD30300 $MA_IS_ROT_AX.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4230 [Kanał %1:] Niemożliwa zmiana danych z zewnątrz w aktualnym stanie kanału

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wprowadzanie tej danej jest niedopuszczalne w trakcie wykonywania programu obróbki (np. dane ustawcze dla ograniczenia pola obróbki lub dla posuwu próbnego).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzaną daną należy zmienić przed uruchomieniem programu obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4240 Przekroczenie czasu obliczania w płaszczyźnie IPO lub regulacji położenia, IP %1

Parametry: %1 = pozycja programu

Wyjaśnienie: Ustawienia dla taktu interpolacji i regulacji położenia zostały przed ostatnim załadowaniem programu tak zmienione, że teraz jest do dyspozycji zbyt mało czasu obliczeniowego dla odpowiednich zadań cyklicznych.
Alarm występuje natychmiast po załadowaniu programu, gdy jest do dyspozycji zbyt mało czasu dla zadania nawet przy stojących osiach i nie uruchomionym programie NC. Do przekroczenia czasu zadania może dojść jednak również dopiero przy wywołaniu intensywnych obliczeniowo funkcji NC w trakcie wykonywania programu.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Opóźnienie reakcji na alarm zostaje zniesione.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Ostrożniej podejmować optymalizację czasów taktu MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME, MD10060 $MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO oraz/lub MD10070 $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO.
Test należy przeprowadzić przy pomocy programu NC przedstawiającego możliwie najwyższe obciążenie sterowania.
W celu uzyskania rezerwy bezpieczeństwa określone w ten sposób czasy trzeba powiększyć o 15 - 25%.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4270 Dana maszynowa %1 zawiera przyporządkowanie do nieaktywnego bajtu we./wy. %2 NCK

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = indeks

Wyjaśnienie: Podana dana maszynowa przyporządkowuje do funkcji NC cyfrowy bajt we./wy. wzgl. analogowy sygnał we./wy., których przetwarzanie nie zostałao uaktywnione.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować daną maszynową.
Uaktywnić potrzebne wejścia/wyjścia przez MD:
MD10350 $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS
MD10360 $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS
MD10300 $MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS
MD10310 $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS
Uaktywnienie szybkich wejść/wyjść nie wymaga odpowiedniej rozbudowy sprzętowej sterowania. Wszystkie funkcje, które stosują szybkie wejścia/wyjścia, mogą - przy odpowiednio zredukowanych wymogach pod adresem czasu reakcji - być obsługiwane również przez zdefiniowane w interfejsie VDI dane/sterowanie PLC.
Uaktywnione wejścia/wyjścia zwiększają przez cykliczne przetwarzanie sygnałów manipulacji PLC zapotrzebowanie na czas obliczeniowy taktu IPO. Wskazówka: dezaktywować nieużywane wejścia/wyjścia.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4275 Dana maszynowa %1 i %2 Nr bajtu wyjściowego NCK %3 wielokrotnie przyporządkowany

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie: Podane dane maszynowe przyporządkowują dwie funkcje NC do tego samego wyjścia cyfrowego/analogowego.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4280 Przyporządkowanie bajtu wyjściowego NCK w MD %1[%2] nie pasuje do wersji sprzętu

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = Indeks: tablica danych maszynowych MD

Wyjaśnienie: W podanym w MD gnieździe nie znaleziono przy ładowaniu programu odpowiedniego modułu we./wy.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić sprzęt (HW) względnie skorygować odpowiednią MD.
Wskazówka: Kontrola rozbudowy sprzętu (HW) następuje niezależnie od liczby uaktywnionych wejść/wyjść (MD10300 $MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS, MD10310 $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS, MD10350 $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS, MD10360 $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4282 Wielokrotne obłożenie sprzętu zewnętrznych wyjść NCK

Wyjaśnienie: Zaprojektowano wiele wyjść na ten sam bajt sprzętu.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić dane maszynowe MD10368 $MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT albo MD 10364 $MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4300 Niedopuszczalna deklaracja w MD %1 dla osi %2.

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś nie może być używana jako konkurencyjna oś pozycjonowania,
np. gdy oś jest osią SLAVE w zamkniętym względnie zamykanym zespole-GANTRY

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.Cofnąć MD 30450 $MA_IS_CONCURRENT_POS_AX odnośnej osi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4310 Niedopuszczalna deklaracja w MD %1 indeks %2

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Wartości danej maszynowej w tablicy muszą być ustawione w kolejności rosnącej.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

4320 Oś %1 funkcja %2%3 i %4 jest nie dopuszczona

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator osi
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Łańcuch znaków: bit
%4 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Funkcje zadeklarowane przez podane dane maszynowe nie mogą zostać jednocześnie aktywowane dla jednej osi.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyłączyć aktywność jednej z obydwu funkcji

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4334 [Kanał %1:] Wielkość korekcji dokładnej w parametrze %2 orientowanego nośnika narzędzi %3 jest za duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Niepoprawny parametr orientowanego nośnika narzędzi
%3 = numer orientowanego nośnika narzędzi

Wyjaśnienie: Maksymalnie dopuszczalna wartość korekcji dokładnej w orientowanym nośniku narzędzi jest ograniczona przez daną maszynową MD20188 $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN dla wielkości liniowych i przez daną maszynową MD20190 $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT dla wielkości dot. rotacji. Ten alarm może wystąpić tylko wtedy, gdy dana ustawcza MD42974 $SC_TOCARR_FINE_CORRECTION jest różna od zera.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić poprawną wartość korekcji dokładnej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4336 [Kanał %1:] Orientowany nośnik narzędzi nr %2 dla transformacji orientacji %3 nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer orientowanego nośnika narzędzi
%3 = numer transformacji orientacji, która ma być parametryzowana z orientowanym nośnikiem narzędzi.

Wyjaśnienie: Orientowany nośnik narzędzi, przy pomocy danych którego ma być parametryzowana transformacja orientacji (patrz MD$MC_TRAFO5_TCARR_NO_...) nie istnieje.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić poprawny numer narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4338 [Kanał %1:] Niepoprawny typ transformacji `%2` w nośniku narzędzi %3 dla transformacji orientacji %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = typ transformacji
%3 = numer orientowanego nośnika narzędzi
%4 = numer transformacji orientacji, która ma być parametryzowana z orientowanym nośnikiem narzędzi.

Wyjaśnienie: Parametry transformacji orientacji są przejmowane z danych orientowanego nośnika narzędzi. Ten orientowany nośnik narzędzi zawiera niepoprawny typ transformacji (dopuszczalne są typy T, P i M).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić właściwy rodzaj transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4340 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawny typ transformacji w transformacji nr %3.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer transformacji

Wyjaśnienie: W jednej z danych maszynowych $MC_TRAFO_TYPE_... wprowadzono niepoprawny, tzn. nie zdefiniowany numer. Ten alarm występuje również wtedy, gdy określony rodzaj transformacji jest niemożliwy tylko w danym typie sterowania (np. transformacja 5-osiowa).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić właściwy rodzaj transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4341 [Kanał %1:] Blok %2 brak zestawu danych dla transformacji nr %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer transformacji

Wyjaśnienie: Każdej grupie transformacji (np. transformacje orientacji, Transmit, Tracyl itd.) przypisana jest ograniczona liczba zestawów danych maszynowych (z reguły 2). Alarm jest wyprowadzany, gdy nastąpi próba ustawienia większej liczby transformacji jednej grupy.
Przykład:
Dopuszczalne są dwie transformacje orientacji. Dane maszynowe przedstawiają się następująco::
TRAFO_TYPE_1 = 16 ; 1. transformacja orientacji
TRAFO_TYPE_2 = 33 ; 2. transformacja orientacji
TRAFO_TYPE_3 = 256 ; 1. transformacja Transmit
TRAFO_TYPE_4 = 20 ; 3. transformacja orientacji ==> to polecenie prowadzi do alarmu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić poprawne dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4342 [Kanał %1:] Niepoprawne dane maszynowe dla ogólnej transformacji pięcioosiowej błąd nr %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = typ błędu

Wyjaśnienie: Dane maszynowe opisujące kierunki osi i orientację podstawową wzgl. osie wejściowe przy ogólnej transformacji 5-osiowej, są niepoprawne. Wyświetlony parametr błędu opisuje dokładniej przyczynę alarmu:
- 1: Pierwsza oś (MD2.... $MC_TRAFO5_AXIS1_...) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 2: Druga oś (MD2.... $MC_TRAFO5_AXIS2_...) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 3: Orientacja podstawowa (MD2.... $MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_...) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 4: Pierwsza i druga oś są (prawie) równoległe
- 5: W przypadku MD2.... $MC_TRAFO_TYPE_... = 56 (obrotowe narzędzie i obracający się obrabiany przedmiot) nie ma transformacji 4-osiowej, tzn. muszą istnieć zawsze 2 osie obrotowe (patrz MD2.... $MC_TRAFO_AXES_IN_...)
- 6: Trzecia oś (MD2.... $MC_TRAFO5_AXIS3_...) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0) (transformacja 6-cio osiowa)

- 7: Wektor normalnej narzędzia (MD2.... $MC_TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_...) nie jest zdefiniowany (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0) (transformacja 6-cio osiowa)
- 8: Orientacja podstawowa narzędzia (MD2.... $MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_...) oraz wektor normalnej narzędzia (MD2.... $MC_TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_...) są (prawie) równoległe (transformacja 6-cio osiowa)
- 9: Pierwsza oś zewnętrzna (MD2.... $MC_TRAFO7_EXT_AXIS1_...) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0) (transformacja 7-osiowa)
-10: Niepoprawny typ transformacji (MD2.... $MC_TRAFO_TYPE_...). Dla rodzajowej transformacji 7-osiowej jest wpisany typ transformacji nierówny 24.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Ustawić poprawne dane maszynowe

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4343 [Kanał %1:] Próba zmiany danych maszynowych aktywnej transformacji.

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Próbowano zmienić dane maszynowe aktywnej transformacji i uaktywnić je przez RESET wzgl. NEWCONFIG.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Ustawić poprawne dane maszynowe

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4344 [Kanał %1:] Blok %2 Zdefiniowana w $NK_NAME[%4] Oś %3 w aktualnym kanale nie jest do dyspozycji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi
%4 = Indeks elementu łańcucha

Wyjaśnienie: W podanym elemencie łańcucha podano oś maszynową, której nie można użyć przy wyborze transformacji w aktualnym kanale, to znaczy ta oś jest obecnie przyporządkowana do innego kanału.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wyszczególnić osie znajdujące się w kanale.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4345 [Kanał %1:] Błędna parametryzacja w łańcuchu transformacji nr %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer transformacji

Wyjaśnienie: Łańcuch transformacji jest błędnie sparametryzowany (MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1 lub MD24996 $MC_TRACON_CHAIN_2). Możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Lista łańcucha transformacji rozpoczyna się od 0 (musi istnieć min. jeden wpis różny od zera)
- Lista łańcucha transformacji zawiera numer transformacji, która nie istnieje.
- Numer transformacji na liście jest wyższy lub równy numerowi łańcucha transformacji. Przykład: Transformacja kaskadowa jest czwartą transformacją w systemie, to znaczy MD24400 $MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192. W tym przypadku na przynależnej liście (np. MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[...]) mogą być wprowadzone tylko wartości 1, 2 albo 3.
- Ustawiono niedopuszczalne powiązanie. Obecnie obowiązują następujące ograniczenia: Można powiązać maks. dwie transformacje. Pierwsza transformacja musi być transformacją orientacji, Transmit, transformacją krzywej pobocznicowej lub osią skośną. Druga transformacja musi być transformacją osi skośnej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Ustawić poprawne powiązanie transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4346 [Kanał %1:] Błędne przyporządkowanie osi geometrycznej w danej maszynowej %2 [%3]

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa danej maszynowej
%3 = numer transformacji

Wyjaśnienie: Dana maszynowa MD2.... $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_... zawiera niepoprawny wpis. Możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Wpis odsyła do nie istniejącej osi kanału
- Wpisano zero (brak osi), mimo iż transformacja wymaga odnośnej osi jako osi geometrycznej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować wpis w MD2.... $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_... wzgl. MD2.... $MC_TRAFO_AXES_IN_...

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4347 [Kanał %1:] Błędne przyporządkowanie osi kanału w danej maszynowej %2[%3]

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa danej maszynowej
%3 = numer transformacji

Wyjaśnienie: Dana maszynowa MD2.... $MC_TRAFO_AXIS_IN_... zawiera niepoprawny wpis. Możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Wpis odsyła do nie istniejącej osi kanału
- Wpisano wartość zero (brak osi), mimo iż transformacja wymaga odnośnej osi jako osi kanału.
- Przy transformacji 7-osiowej jest w MD2.... $MC_TRAFO_AXIS_IN_... wpisana więcej niż jedna oś zewnętrzna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować wpis w MD2.... $MC_TRAFO_AXES_IN_....

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4348 [Kanał %1:] Blok %2: Błąd konfiguracji %6 w transformacji $NT_NAME[%5] = '%3'.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Nazwa zestawu danych transformacji
%4 = Indeks zestawu danych transformacji | numer błędu.

Wyjaśnienie: Zestaw danych transformacji jest błędny. Przyczyna błędu jest bliżej określana przez następujący numer błędu:
- 1. Typ transformacji jest nieznany, tzn. $NT_TRAFO_TYPE[n] zwiera niepoprawną nazwę.
- 2. Kinematyka maszyny nie jest zdefiniowana tzn. zarówno w $NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] jak też w $NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] brak odsyłacza do kinematycznego elementu łańcucha w opisie kinematyki maszyny.
- 3. Kinematyczny element łańcucha z nazwą zawartą w $NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] nie ma połączenia z elementem Root.
- 4. Kinematycny element łańcucha z nazwą zawartą w $NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] nie ma połączenia z elementem Root.
- 5. Kinematycny element łańcucha z nazwą zawartą w $NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] nie został znaleziony.
- 8. Kinematyczny element łańcucha z nazwą zawartą w $NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] nie został znaleziony.
- 9. Kinematyczny element łańcucha z nazwą zawartą w $NT_T_REF_ELEM[n] nie został znaleziony.
- 10. Oś obrotowa zdefiniowana w $NT_ROT_AX_NAME[n,0] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 11. Oś obrotowa zdefiniowana w $NT_ROT_AX_NAME[n,1] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 12. Oś obrotowa zdefiniowana w $NT_ROT_AX_NAME[n,2] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 20. Oś liniowa zdefiniowana w $NT_GEO_AX_NAME[n,0] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 21. Oś liniowa zdefiniowana w $NT_GEO_AX_NAME[n,1] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 22. Oś liniowa zdefiniowana w $NT_GEO_AX_NAME[n,2] nie została znaleziona w żadnym odnośnym łańcuchu kinematycznym.
- 30. Orientacja bazowa nie jest zdefiniowana tzn. wszystkie trzy komponenty z $NT_BASE_ORIENT[n, 0..2] są zerem.
- 31. Wektor normalnej orientacji nie jest zdefiniowany tzn. wszystkie trzy komponenty z $NT_BASE_ORIENT_NORMAL[n, 0..2] są zerem.
- 32. Wektory do definicji orientacji bazowej ($NT_BASE_ORIENT[n, 0..2]) i wektor normalnej bazowej ($NT_BASE_ORIENT_NORMAL[n, 0..2]) są równoległe.
- 40. Pierwsza i druga oś orientacji w transformacji orientacji są równoległe.
- 41. Druga i trzecia oś orientacji w transformacji orientacji są równoległe.
- 42. Nie zdefiniowano żadnej osi orientacji (transformacja orientacji wymaga co najmniej jednej osi orientacji).
- 43. Niepoprawna 3-osiowa-transformacja orientacji: oś orientacji nie jest prostopadła do płaszczyzny utworzonej przez dwie osie geometryczne.
- 50. Dla transformacji orientacji wzgl. transformacji osi skośnej zdefiniowano mniej, niż dwie osie geometryczne.
- 51. Dla transformacji orientacji z więcej niż jedną osią orientacji zdefiniowano nie wszystkie trzy osie geometryczne.
- 60. Osie geometryczne 1 i 2 są równoległe.
- 61. Osie geometryczne 1 i 3 są równoległe.
- 62. Osie geometryczne 2 i 5 są równoległe.
- 65. 3 osie geometryczne leżą w jednej płaszczyźnie.
- 100. Maksymalna liczba kinematycznych elementów (suma osi liniowych, osi obrotowych i stałych elementów) została przekroczona. Przy tym ciąg stałych elementów w łańcuchu, które nie są przerwane osią, liczy się jako jeden element.
  Dla transformacji orientacji jest obecnie dozwolonych maksymalnie 15 elementów kinematycznych.
- 101. Maksymalna liczba osi obrotowych w łańcuchach kinematycznych do definicji transformacji została przekroczona.
- 103. Maksymalna liczba elementów w definicji łańcucha kinematycznego dla narzędzia została przekroczona.
- 104. Maksymalna liczba elementów w definicji łańcucha kinematycznego dla obrabianego przedmiotu została przekroczona.

Dla transformacji orientacji jest obecnie dozwolonych maksymalnie 6 osi obrotowych.
- 10000. Niedopuszczalna zbędna oś obrotowa. Przy transformacji orientacji jest (tymczasowo) dozwolona tylko jedna zbędna oś obrotowa. Ta oś obrotowa musi być pierwszą w łańcuchu kinematycznym.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zdefiniować poprawny zestaw danych transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4349 [Kanał %1:] Blok %2: Brak wolnego miejsca w pamięci dla transformacji.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Liczba już aktywnych transformacji

Wyjaśnienie: Każda kinematyczna transformacja w NCK potrzebuje zdefiniowane miejsce w pamięci. Jeżeli MD18866 $MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS jest różna od zera, podaje to, ile kinematycznych transformacji w NCK może być jednocześnie aktywnych.
Jeżeli MD18866 $MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS jest równa zero, automatycznie zostaje określona maksymalna liczba jednocześnie aktywnych kinematycznych transformacji (obecnie dwadzieścia razy liczba dostępnych kanałów).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zwiększyć wartość MD18866 $MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

4400 Zmiana MD powoduje reorganizację buforowanej pamięci (Art %1), (utrata danych!) - %2

Parametry: %1 = Rodzaj pamięci
%2 = w danym przypadku identyfikator MD

Wyjaśnienie: Zmieniono daną maszynową, która konfiguruje buforowaną pamięć. Rozruch NC ze zmienioną daną powoduje reorganizację buforowanej pamięci i tym samym utratę wszystkich buforowanych danych użytkownika (programy obróbki, dane narzędzia, GUD, SSFK, ...).
Znaczenie 1. parametra
0x00 buforowana pamięć (wewnętrzna)
0x01 buforowana pamięć

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli sterowanie zawiera nie zapisane dane użytkownika, przed następnym rozruchem NCK należy przeprowadzić zapisanie danych. Dzięki ręcznemu cofnięciu zmienionej MD do wartości przy ostatnim rozruchu można uniknąć reorganizacji pamięci.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

4402 %1 spowoduje wsteczne ustawienie danych maszynowych

Parametry: %1 = dana maszynowa

Wyjaśnienie: Jest ta dana maszynowa ustawiona, to przy następnym rozruchu aktualne wartości danych maszynowych zostaną przepisane z wartościami uprzednio ustawionymi. To może ewentualnie pociągnąć za sobą utratę danych (także w buforowanej pamięci).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli sterowanie zawiera nie zapisane dane użytkownika, przed następnym rozruchem NCK należy przeprowadzić zapisanie danych. Dzięki ręcznemu cofnięciu zmienionej MD do wartości przy ostatnim rozruchu można uniknąć reorganizacji pamięci.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

4502 [Kanał %1:] Anachronizm %2(%3) -> %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%4 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Dotychczas poprzez bit 4 i bit 5 w MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK zdefiniowano przebieg kasowania w 6-tej i 8-mej grupie funkcji G. To ustawienie realizowane jest teraz w MD20152 $MC_GCODE_RESET_MODE
Aby zachować kompatybilność 'starych' zapisów danych, są pobierane 'stare' wartości z MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK i wpisywane do MD20152 $MC_GCODE_RESET_MODE.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4503 [Jednostka TO %1:] Numer H %2 wielokrotnie nadany. Dana maszynowa nie zostanie ustawiona.

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = numer H

Wyjaśnienie: Ten błąd może wystąpić tylko wtedy, gdy jest ustawiona MD10880 $MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM= 1 lub 2. Przez Power-On zostanie cofnięty działający bit danej maszynowej MD10890 $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3. Przy kontroli zarządzania danymi stwierdzono, że różne ostrza tej samej jednostki TO mają ten sam numer H. MD10890 $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 pozostanie ustawiony i nie jest przejmowany do zarządzania danymi.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Numery H należy w ramach jednostki TO nadawać tylko jeden raz. Wówczas może zostać ustawiony bit danej maszynowej MD10890 $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 = 0 i przeprowadzony ciepły start.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

4600 niepoprawny typ %1. kółka ręcznego

Parametry: %1 = Numer kółka ręczego

Wyjaśnienie: Zażądany poprzez MD11350 $MN_HANDWHEEL_SEGMENT typ kółka ręcznego (segment sprzętowy) dla %1. kółka ręcznego jest niepoprawny.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla odpowiedniego kółka ręcznego skonfigurować poprawny typ poprzez MD11350 $MN_HANDWHEEL_SEGMENT.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4630 niepoprawny moduł dla %1. kółka ręcznego

Parametry: %1 = Moduł kółka ręcznego

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
Niezbędne dla konfiguracji kółek ręcznych PROFIBUS odesłanie w $MN_HANDWHEEL_MODULE do odpowiedniego wpisu w tablicy danych maszynowych $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] nie istnieje.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla odpowiedniego kółka ręcznego PROFIBUS tak skonfigurować daną maszynową MD11351 $MN_HANDWHEEL_MODULE, by istniało poprawne odesłanie do wpisu w tablicy danych maszynowych MD11353 $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[].

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4631 niepoprawny slot dla %1. kółka ręcznego

Parametry: %1 = slot kółka ręcznego

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
Zażądany poprzez daną maszynową $MN_HANDWHEEL_INPUT slot dla %1. kółka ręcznego jest niedostępny dla kółek ręcznych PROFIBUS.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla odpowiedniego kółka ręcznego PROFIBUS skonfigurować daną maszynową MD11352 $MN_HANDWHEEL_INPUT na dopuszczalny slot kółka ręcznego.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

4632 logiczny adres bazowy slotu kółka ręcznego PROFIBUS dla %1. kółka ręcznego nie został znaleziony

Parametry: %1 = Numer kółka ręczego

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
Indeksowany poprzez daną maszynową $MN_HANDWHEEL_MODULE logiczny adres bazowy slotu kółka ręcznego PROFIBUS w tablicy danych maszynowych $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] nie został w aktualnej konfiguracji sprzętu Step7 znaleziony.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić, czy MD11351 $MN_HANDWHEEL_MODULE odpowiedniego kółka ręcznego jest prawidłowy. Sprawdzić, czy indeksowany, logiczny adres bazowy slotu kółka ręcznego PROFIBUS w tablicy danych maszynowych MD11353 $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] jest prawidłowy.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

5000 Nie można wykonać zlecenia komunikacji %1

Parametry: %1 = wskazanie na to, jakich zasobów zabrakło.

Wyjaśnienie: Nie można wykonać zlecenia komunikacji (wymiana danych między NC i HMI, np.: ładowanie programu obróbki NC) z powodu braku miejsca w pamięci. Przyczyna: zbyt dużo równoległych zleceń komunikacji.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zredukować liczbę równoległych w czasie zleceń komunikacji albo zwiększyć MD10134 $MN_MM_NUM_MMC_UNITS.
- Ponownie uruchomić zlecenie komunikacji.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli pomoc nie jest możliwa - czynność obsługowa, która doprowadziła do alarmu musi zostać powtórzona. Wyświetlenie alarmu kasuje się przy pomocy Cancel.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6000 Podział pamięci nastąpił przez standardowe dane maszynowe

Wyjaśnienie: Zarządzanie pamięcią nie mogło dokonać podziału pamięci użytkownika NC przez wartości w danych maszynowych, ponieważ będąca do dyspozycji pamięć całkowita jako pamięć dynamiczna i statyczna jest do dyspozycji użytkownika NC (np. dla: definicji makr, zmiennych użytkownika, liczby korekcji narzędzi, liczby katalogów i plików i. in.) i dlatego jest niewystarczająca.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Ponowne ustalenie podziału pamięci NC!
Nie można podać określonej danej maszynowej dla rozdziału pamięci użytkownika NC jako przyczyny błędu. Dlatego wychodząc od wartości domyślnych w danych maszynowych, przez krokową zmianę podziału pamięci specyficznego dla użytkownika musi zostać określona dana maszynowa wywołująca alarm.
Najczęściej nie tylko jedna dana maszynowa jest wybrana za duża, dlatego zalecamy redukcję obszaru pamięci o określoną część w wielu danych maszynowych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

6010 [Kanał %1:] Moduł danych %2 nie został utworzony w ogóle lub częściowo, numer błędu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków (nazwa modułu)
%3 = wewnętrzny identyfikator błędu

Wyjaśnienie: Zarządzanie danymi stwierdziło błąd podczas rozruchu. Wymieniony moduł danych nie został ewentualnie utworzony. Numer błędu pozwala wnioskować o jego rodzaju. Nieusuwalny błąd systemowy ma miejsce wówczas, gdy jego numer > 100000. W przeciwnym przypadku został zaprojektowany za mały obszar pamięci użytkownika. W tym przypadku numery błędów (użytkownika) mają następujące znaczenie:
- numer błędu 1: brak miejsca w pamięci
- numer błędu 2: liczba maksymalnie możliwych symboli przekroczona
- numer błędu 3: indeks 1 poza obowiązującym zakresem wartości
- numer błędu 4: nazwa już istnieje w kanale
- numer błędu 5: nazwa już istnieje w NCK
Gdy alarm wystąpi po wprowadzeniu programów cykli, definicji makr albo definicji globalnych danych użytkownika (GUD), wówczas zostały nieprawidłowo zaprojektowane dane maszynowe do konfiguracji pamięci użytkownika. We wszystkich przypadkach zmiany już prawidłowych danych maszynowych prowadzą do błędów w konfiguracji pamięci użytkownika.

Następujące nazwy modułów (2. parametr) są znane w NCK (moduły danych systemowych i użytkownika łącznie; tylko problemy w modułach danych użytkownika mogą z reguły zostać usunięte przez ingerencję użytkownika):
- _N_NC_OPT system wewnętrzny: dane opcji, NCK globalne
- _N_NC_SEA system wewnętrzny: dane ustawcze, NCK globalne
- _N_NC_TEA system wewnętrzny: dane maszynowe, NCK globalne
- _N_NC_CEC system wewnętrzny: 'cross error compensation'
- _N_NC_PRO system wewnętrzny: obszary ochrony, NCK globalnie
- _N_NC_GD1 - użytkownik: 1. moduł GUD określony przez _N_SGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD2 - użytkownik: 2. moduł GUD określony przez _N_MGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD3 - użytkownik: 3. moduł GUD określony przez _N_UGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD4 - użytkownik: 4. moduł GUD określony przez _N_GUD4_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD5 - użytkownik: 5. moduł GUD określony przez _N_GUD5_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD6 - użytkownik: 6. moduł GUD określony przez _N_GUD6_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD7 - użytkownik: 7 moduł GUD określony przez _N_GUD7_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD8 - użytkownik: 8. moduł GUD określony przez _N_GUD8_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD9 - użytkownik: 9. moduł GUD określony przez _N_GUD9_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_MAC - użytkownik: definicje makr
- _N_NC_FUN - system wewnętrzny: predefiniowane funkcje i procedury, NCK globalne
- _N_CHc_OPT - system wewnętrzny: dane opcji, kanałowe
- _N_CHc_SEA - system wewnętrzny: dane ustawcze, kanałowe
- _N_CHc_TEA - system wewnętrzny: dane maszynowe, kanałowe
- _N_CHc_PRO - system wewnętrzny: obszary ochrony, kanałowe
- _N_CHc_UFR - system wewnętrzny: frame, kanałowe
- _N_CHc_RPA - system wewnętrzny: parametry obliczeniowe, kanałowe
- _N_CHc_GD1 - użytkownik: 1. moduł GUD określony przez _N_SGUD_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD2 - użytkownik: 2. moduł GUD określony przez _N_MGUD_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD3 - użytkownik: 3. moduł GUD określony przez _N_UGUD_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD4 - użytkownik: 4 moduł GUD określony przez _N_GUD4_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD5 - użytkownik: 5. moduł GUD określony przez _N_GUD5_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD6 - użytkownik: 6. moduł GUD określony przez _N_GUD6_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD7 - użytkownik: 7. moduł GUD określony przez _N_GUD7_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD8 - użytkownik: 8. moduł GUD określony przez _N_GUD8_DEF, kanałowy
- _N_CHc_GD9 - użytkownik: 9. moduł GUD określony przez _N_GUD9_DEF, kanałowy
- _N_AXa_OPT - system wewnętrzny: dane opcji,osiowe
- _N_AXa_SEA - system wewnętrzny: dane ustawcze, osiowe
- _N_AXa_TEA - system wewnętrzny: dane maszynowe, osiowe
- _N_AXa_EEC - system wewnętrzny: dane korekcji błędu skoku śruby pociągowej, osiowe
- _N_AXa_QEC - system wewnętrzny dane korekcji błędu ćwiartki koła, osiowe
- _N_TOt_TOC - system wewnętrzny: dane nośnika narzędzi, specyficzne dla TOA
- _N_TOt_TOA - system wewnętrzny: dane narzędzi, specyficzne dla TOA
- _N_TOt_TMA - system wewnętrzny: dane magazynu, specyficzne dla TOA
- _N_NC_KIN - system wewnętrzny: dane do opisu łańcuchów kinematycznych, specyficzne dla NCK
- _N_NC_NPA - system wewnętrzny: dane do opisu obszarów ochrony 3D,specyficzne dla NCK
- _N_NC_TRA - system wewnętrzny: zestawy danych transformacji, specyficzne dla NCK
- _N_NC_WAL - system wewnętrzny: dane do opisu specyficznego dla współrzędnych ograniczenia pola obróbki
- _N_COMPLETE_CYD - system wewnętrzny: dane maszynowe cykli i wyświetlania, specyficzne dla NCK, kanału, osi

c = numer kanału
a = numer osi maszyny
t = numer jednostki TOA
Są jeszcze dalsze wewnętrzne moduły danych systemowych z identyfikatorami.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Poprawić dane maszynowe lub anulować zmiany.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla programów cykli istnieją dwie określone dane maszynowe:
- MD18170 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = maks. liczba wszystkich programów cykli, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała
- MD18180 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = maks. liczba wszystkich parametrów zdefiniowanych w programach cykli, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała

(przy zmianie tych MD buforowanie pamięci jest utrzymane)
Dla definicji makr obowiązuje:
MD18160 $MN_MM_NUM_USER_MACROS = maks. liczba wszystkich definicji makr, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała.
(przy zmianie tych MD buforowanie pamięci jest utrzymane)
Dla zmiennych GUD obowiązuje:
- MD18118 $MN_MM_NUM_GUD_MODULES = maks. liczba bloków danych GUD na zakres (NCK/kanał) (jeżeli mają zostać zdefiniowane GD1, GD2, GD3, GD9, wówczas wartość musi być =9 - a nie np. =4)
- MD18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = maks. liczba wszystkich NCK globalnych zmiennych GUD, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała
- MD18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = maks. liczba wszystkich kanałowych zmiennych GUD w kanale, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała]
- MD18150 $MN_MM_GUD_VALUES_MEM = całkowita pamięć wartości wszystkich zmiennych GUD, numer błędu = 1 wskazuje, że ta wartość ta jest zbyt mała

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

6020 Zmienione dane maszynowe - spowodowały ponowny podział pamięci

Wyjaśnienie: Zmieniono dane maszynowe, które ustalają podział pamięci użytkownika NC. Zarządzanie danymi przeprowadziło ponowny podział zgodnie ze zmienionymi danymi maszynowymi.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pomoc nie jest potrzebna. Należy ponownie wprowadzić potrzebne dane użytkownika.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6030 Dopasowano limit pamięci użytkownika

Wyjaśnienie: Zarządzanie danymi sprawdza przy rozruchu rzeczywiście istniejącą, fizyczną pamięć użytkownika (DRAM, DPRAM i SRAM) z wartościami w specyficznych dla systemu danmi maszynowmi MD18210 $MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC, MD18220 $MN_MM_USER_MEM_DPR oraz MD18230 $MN_MM_USERMEM_BUFFERED.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pomoc nie jest potrzebna. Ze zredukowanej danej maszynowej można odczytać nową, maksymalną dopuszczalną wartość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6035 Zamiast %1 kB system ma tylko %2 kB wolnej pamięci użytkownika rodzaju '%3'

Parametry: %1 = wolna pamięć w kB zdefiniowana dla danego modelu sterowania
%2 = faktyczna maksymalna wielkość wolnej pamięci w kB
%3 = odzaj pamięci, 'D' nie buforowana, 'S' buforowana

Wyjaśnienie: Alarm może wystąpić tylko po tzw. 'zimnym starcie' (rozruch NCK ze standardowymi danymi maszynowymi). Alarm to tylko wskazówka. Nie ma wpływu na żadne funkcje NCK. Wskazuje natomiast, że w NCK jest mniejszy obszar wolnej pamięci dla użytkownika, aniżeli firma Siemens przewidziała to dla tego wariantu budowy sterowania. Faktyczną wartość wolnej pamięci użytkownika można również odczytać w danej maszynowej MD18050 $MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, MD18060 $MN_INFO_FREE_MEMS_STATIC.
Siemens dostarcza NCK z ustawieniami wstępnymi, które w zależności od modelu przewidują odpowiednią (wolną) pamięć dla specjalnych ustawień w konkretnych zastosowaniach. Fabryczne ustawienia oryginalnych systemów NCK są tak dobrane, że alarm taki przy 'zimnym starcie' nie występuje.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przyczyną komunikatu może być
- że NCK zawiera cykle kompilowania, które stały się tak duże, że sprzęt nie może udostępnić niezbędnej pamięci.
- że NCK pracuje w oparciu o wyposażenie sprzętowe, którego nie przewidziano dla tej wersji NCK (tzn. jest zbyt mało pamięci)
- Jeżeli dla konkretnej aplikacji pozostająca wolna pamięć użytkownika wystarcza (tzn. jest możliwe bezbłędne uruchomienie), komunikat można po prostu zignorować.
- Jeżeli konkretnego zastosowania nie można skonfigurować - z powodu braku pamięci - albo musi zostać zmniejszony możliwie istniejący cykl kompilowania albo - o ile pozwala na to sprzęt - musi zostać powiększona pamięć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6401 [Kanał %1:] Wymiana narzędzia nie jest możliwa: nie ma wolnego miejsca dla narzędzia %2 w magazynie %4

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Nie można przesunąć narzędzia do wybranego magazynu narzędzi. Nie ma odpowiedniego miejsca dla tego narzędzia. Odpowiednie miejsce określane jest w znaczący sposób przez stan. Musi on potwierdzić, że miejsce jest wolne, nie zablokowane, nie zarezerwowane, nie współzajęte przez narzędzie nadwymiarowe. Ważne jest również, aby typ narzędzia pasował do typu ewentualnie wolnych miejsc w magazynie (np. jeżeli wszystkie miejsca magazynowe są typu 'B' i wolne, a narzędzie jest typu 'A', wówczas narzędzie to nie może być umieszczone w magazynie).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane.
- Sprawdzić, czy magazyn z powodu procesów obsługowych nie ma po prostu już miejsca do przyjęcia następnego narzędzia.
- Sprawdzić, czy jest zdefiniowana hierarchia typów miejsc i czy np. nie zabrania ona umieszczenia narzędzia typu 'A' w wolnym miejscu typu 'B'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6402 [Kanał %1:] Wymiana narzędzia niemożliwa, nr magazynu %2 nie istnieje

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Wymiana narzędzia jest niemożliwa. Magazyn o podanym numerze nie istnieje.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.
- Sprawdzić, czy magazyn połączony jest z żądanym uchwytem narzędzia/wrzecionem poprzez związek odległości.
- Program PLC użytkownika mógł dostarczyć błędne dane do NCK

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6403 [Kanał %1:] Wymiana narzędzia niemożliwa, nr miejsca %2 w magazynie %3 nie istnieje

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu
%3 = numer miejsca w magazynie

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nie ma podanego miejsca w wymienionym magazynie.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.
Program PLC użytkownika mógł dostarczyć błędne dane do NCK

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6404 [Kanał %1:] Wymiana narzędzia niemożliwa, narzędzie %2 nie istnieje lub nie można go zastosować

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Podane narzędzie nie istnieje lub nie można go użyć.
Narzędzie nie nadaje się do użycia również wtedy, gdy jest zawarte w Multitool, który jest już aktywny z innym narzędziem, albo jest zawarte w Multitool, który jest w stanie 'wymiana jest aktywna' odnośnie innego uchwytu narzędziowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy program obróbki został prawidłowo napisany.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane.
- Sprawdzić, czy dla podanego narzędzia istnieje dające się użyć narzędzie zastępcze.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6405 [Kanał %1:] Polecenie %2 zawiera niepoprawny parametr kwitowania PLC %3 - oznaczenie %4

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = nr polecenia
%3 = parametr kwitowania PLC
%4 = oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Na wymienione polecenie odpowiedziano w aktualnym kontekście niepoprawnym pokwitowaniem od PLC. Dla "nr polecenia" są zdefiniowane następujące przyporządkowania:
1 Ruch narzędzia, załadowanie albo rozładowanie do/z magazynu
2 Przygotowanie wymiany narzędzia
3 Wykonanie wymiany narzędzia
4 Przygotowanie wymiany narzędzia i wykonanie poleceniem T
5 Przygotowanie wymiany narzędzia i wykonanie poleceniem M
7 Dokończenie przerwanego polecenia narzędziowego
8 Sprawdzenie ruchu narzędzia z rezerwacją
9 Sprawdzenie ruchu narzędzia
0 Pokwitowanie transportu
Parametry 2 i 3 określają polecenie PLC i numer statusu pokwitowania.

Przykład: parametr 4 komunikatu alarmowego = 10. Nie jest zdefiniowana rezerwacja miejsca pamięci pośredniej przy asynchronicznych ruchach narzędzia. Parametr jest w przykładzie ignorowany przez NCK. Dalsze możliwe przyczyny alarmu: Zdefiniowana przez to polecenie wymiana narzędzia nie jest możliwa. Miejsce w magazynie, wskazane w zakwestionowanym parametrze nie istnieje w tym magazynie.
Trzeci parametr - oznaczenie błędu - to dalsze objaśnienie błędu. Znaczenia:
- 0 = niezdefiniowany
- 1 = status obecnie niedopuszczalny lub otrzymano niezdefiniowany status z PLC
- 2 = nieznany numer magazynu/miejsca źródłowego i/albo docelowego
- 3 = niezdefiniowany
- 4 = nr magazynu i/albo miejsca docelowego przy poleceniu ruchu narzędzia nie jest celem końcowym
- 5 = niezdefiniowany
- 6 = nr magazynu/miejsca docelowego i/albo źródłowego przy wymianie narzędzia jest nieznany
- 7 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: albo adresy magazynu w VDI są niespójne albo polecenie NCK nie jest równe pokwitowaniu PLC, albo i jedno i drugie
- 8 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: przy odrzuceniu narzędzia asynchronicznie rozładowano odrzucone narzędzie. NCK nie może przeprowadzić nowego wyboru
- 9 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: dane kwitowania polecenia chcą umieścić narzędzie w miejscu, w którym znajduje się inne narzędzie.
- 10= asynchroniczny ruch narzędzia z rezerwacją jest zdefiniowany tylko dla ruchu z magazynu na miejsce pośrednie.
- 11 = Narzędzie wprowadzone do pozycji roboczej jest to multitool. PLC nie może pokwitować zadanej przez NCK pozycji multitool z inną wartością.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Błędna komunikacja z PLC: skorygować program PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6406 [Kanał %1:] Brakuje pokwitowania PLC w przypadku polecenia %2

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = nr polecenia

Wyjaśnienie: Brakuje jeszcze potwierdzenia ze strony PLC dla wymiany narzędzia. Bez tego potwierdzenia dla danego polecenia NCK nie może dalej kontynuować. Możliwe wartości numerów poleceń są opisane w alarmie 6405.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Błędna komunikacja z PLC (PLC-Kommunikation): skorygować program PLC.
- Możliwe jest wyprowadzenie NCK ze stanu oczekiwania poleceniem PLC 7.
Prowadzi to do przerwania polecenia oczekiwania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6407 [Kanał %1:] Narzędzie %2 nie może zostać umieszczone w magazynie %3 na miejscu %4. Niedopuszczalna definicja magazynu!

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = numer magazynu
%4 = numer miejsca w magazynie

Wyjaśnienie: Narzędzie przy pomocy zlecenia wymiany narzędzia albo zlecenia sprawdzenia ma zostać umieszczone w miejscu, które nie spełnia założeń co do wypełnienia.
Przyczyny błędu są następujące:
- miejsce jest zablokowane lub zajęte!
- typ narzędzia i typ miejsca nie pasują do siebie!
- narzędzie jest ewent. zbyt duże, miejsca obok są zajęte!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane (zwłaszcza typ miejsca).
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane (zwłaszcza typ miejsca).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6410 [Jednostka TO %1:] Narzędzie %2 osiągło granicę wstępnego ostrzeżenia z D=%4

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzeżenia wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.
W przypadku, gdy aktywna jest funkcja 'korekcja sumaryczna', wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej. Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9). Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma znaczenia. Alarm wywoływany jest przez HMI albo PLC (= interfejs BTSS). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany. Dlatego podana jest jednostka TO (patrz MD28085 $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6411 [Kanał %1:] Narzędzie %2 osiągło granicę wstępnego ostrzeżenia z D=%4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzeżenia wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.
W przypadku, gdy aktywna jest funkcja 'korekcja sumaryczna', wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej. Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9).
Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma dalszego znaczenia.
Alarm jest powodowany w ramach wykonywania programu NC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6412 [Jednostka TO %1:] Narzędzie %2 osiągło granicę kontroli narzędzia z D= %4

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzeżenia wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.
W przypadku, gdy aktywna jest funkcja 'korekcja sumaryczna', wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej.
Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9).
Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma dalszego znaczenia.
Alarm jest wywoływany poprzez HMI albo PLC (interfejs =BTSS). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany. Dlatego podawana jest jednostka TO (patrz MD28085 $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6413 [Kanał %1:] Narzędzie %2 osiągło granicę nadzoru narzędzia z D=%4

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzeżenia wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.
W przypadku, gdy aktywna jest funkcja 'korekcja sumaryczna', wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej.
Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9).
Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma dalszego znaczenia.
Alarm jest powodowany w ramach wykonywania programu NC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6421 [Kanał %1:] Ruch narzędzia nie jest możliwy. Nie ma wolnego miejsca dla narzędzia %2 w magazynie %4

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Polecenie ruchu narzędzia - pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Nie można przesunąć narzędzia do podanego magazynu narzędzi. Nie ma odpowiedniego miejsca dla tego narzędzia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane (np. magazyn nie może być zablokowany).
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane (np. typ miejsca narzędzia musi pasować do dozwolonych typów miejsc w magazynie).
- Sprawdzić, czy magazyn poprzez procesy obsługowe nie ma po prostu miejsca do przyjęcia następnego narzędzia.
- Sprawdzić, czy zdefiniowana jest hierarchia typów miejsc, i czy np. nie zabrania ona umieszczenia narzędzia typu 'A' w wolnym miejscu typu 'B'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6422 [Kanał %1:] Ruch narzędzia nie jest możliwy. Magazyn nr %2 nie istnieje

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Polecenie ruchu narzędzia - pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Magazyn o podanym numerze nie istnieje.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.
- Jeśli polecenie ruchu pochodzi z PLC: sprawdzić, czy program PLC jest prawidłowy.
- Jeśli polecenie ruchu pochodzi z MMC: sprawdzić, czy polecenie MMC otrzymało prawidłowe parametry.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6423 [Kanał %1:] Ruch narzędzia nie jest możliwy. Nr miejsca w magazynie %2 w magazynie %3 nie istnieje

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer miejsca w magazynie
%3 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Polecenie ruchu narzędzia - pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Podane miejsce w wymienionym magazynie nie istnieje.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6424 [Kanał %1:] Ruch narzędzia nie jest możliwy. Narzędzie %2 nie istnieje/nie można go użyć

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie: Polecenie ruchu narzędzia - pochodzące z HMI lub PLC - nie jest możliwe do wykonania. Stan wymienionego narzędzia nie pozwala na jego ruch. Wymienione narzędzie nie jest zdefiniowane lub nie jest dopuszczone dla tego polecenia.
Ruchu wymienionego narzędzia nie można wykonać również wtedy, gdy jest ono zawarte w Multitool (poruszać można tylko Multitool jako takim).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy jest ustawiony stan narzędzia 'w trakcie zmiany' ('H20'). Jeżeli tak, wówczas musi najpierw ulec zakończeniu odpowiednie polecenie wymiany narzędzia pochodzące od PLC. Następnie powinien być możliwy ruch narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy został podany prawidłowy numer T?
- Sprawdzić, czy polecenie ruchu zostało prawidłowo sparametryzowane. Czy w miejscu źródłowym jest wymagane narzędzie? Czy miejsce docelowe nadaje się do przyjęcia narzędzia?
- Sprawdzić, czy narzędzie jest już załadowane (w przypadku gdy alarm wystąpił przy ładowaniu narzędzia).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6425 [Kanał %1:] Narzędzie %2 nie może być umieszczone w magazynie %3 na miejscu %4. Niedopuszczalna definicja magazynu

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = numer magazynu
%4 = numer miejsca w magazynie

Wyjaśnienie: Polecenie ruchu narzędzia - pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Narzędzie, poprzez polecenie ruchu, ma być umieszczone w miejscu, którego definicja nie spełnia założeń co do wypełnienia.
Przyczyny błędu są następujące:
- Miejsce jest zablokowane lub zajęte!
- Typ narzędzia nie jest zgodny z typem miejsca!
- Narzędzie jest ewent. zbyt duże, miejsca obok są zajęte!
- Jeśli narzędzie jest załadowywane/rozładowywane - miejsce załadunku/rozładunku musi być rodzaju `miejsce załadunku`.
- Jeśli narzędzie jest załadowywane/rozładowywane - czy uczestniczący magazyn jest połączony z miejscem 'miejsce załadunku/rozładunku'?
Patrz też $TC_MDP1, $TC_MDP2.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.
- Sprawdzić, czy magazyn poprzez procesy obsługi nie ma po prostu innego miejsca do przyjęcia następnego narzędzia.
- Sprawdzić, czy zdefiniowana jest hierarchia typów miejsc i czy np. nie zabrania ona umieszczenia narzędzia typu 'A' w wolnym miejscu typu 'B'.
- Sprawdzić, czy uczestniczący magazyn jest połączony z miejscem załadunku/rozładunku wzgl. czy ma zdefiniowaną odległość.
- Sprawdzić, czy miejsce załadunku/rozładunku jest rodzaju `miejsce załadunku`.
Patrz także $TC_MPP1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6430 Licznik liczby sztuk: przepełniona tablica nadzorowanych ostrzy

Wyjaśnienie: Nie jest możliwe wprowadzanie następnych ostrzy do tablicy licznika liczby sztuk.
Można w sumie zapisać tyle ostrzy dla licznika obrabianych przedmiotów, ile ostrzy możliwych jest w NCK.
Oznacza to, że jeśli z każdego narzędzia każde ostrze zostanie użyte do obróbki dokładnie jeden raz, granica zostanie osiągnięta.
Jeżeli w wielu uchwytach narzędzi/wrzecionach wykonywanych jest jednocześnie wiele obrabianych przedmiotów, wtedy można dla wszystkich obrabianych przedmiotów
MD18100 $MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA zapamiętać ostrza dla licznika liczby sztuk
Wystąpienie alarmu oznacza, że ostrza stosowane od tej chwili nie podlegają już kontroli liczby sztuk, a mianowicie tak długo, aż tablica zostanie ponownie opróżniona, np. poprzez polecenie językowe NC SETPIECE lub odpowiednie polecenie z HMI, PLC (usługa PI).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Czy nie zapomniano o pomniejszeniu stanu licznika liczby sztuk? Wówczas w programie obróbki zaprogramować SETPIECE, lub w programie PLC umieścić w tym celu prawidłowo polecenie.
- Gdy program obróbki wzgl. program PLC jest prawidłowy, należy przez daną maszynowąMD18100 $MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA utworzyć więcej pamięci dla ostrzy narzędzia (mogą to zrobić tylko osoby posiadające uprawnienie do dostępu!).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6431 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja niedozwolona. Zarządzanie/nadzór narzędzi nie uaktywniony

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wywołano funkcję zarządzania danymi, która jest niedostępna z powodu wyłączonego zarządzania narzędziami albo nadzoru narzędzi, np. polecenia językowe GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT, TCA.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Upewnić się, jak powinno być skonfigurowane sterowanie NC! Może potrzebne jest zarządzanie narzędziami albo nadzór narzędzi, a nie zostało ono uaktywnione?
- Czy zastosowano program obróbki, który jest przewidziany dla sterowania NC z zarządzaniem/nadzorem narzędzi? Uruchomienie tego programu w sterowaniu NC bez zarządzania/nadzoru narzędzi jest niemożliwe. Albo uruchomić program obróbki na pasującym do niego NC albo zmienić ten program.
- Uaktywnić zarządzanie/nadzór narzędzi przez ustawienie odpowiednich danych maszynowych. Patrz MD18080 $MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, MD20310 $MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK.
- Sprawdzić, czy jest ustawiona potrzebna do tego opcja.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6432 Nie można wykonać funkcji. Nie ma narzędzia w uchwycie/wrzecionie

Parametry: %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie: Przy próbie wykonania operacji, która wymaga, aby we wrzecionie znajdowało się narzędzie. Może to być np. funkcja nadzoru liczby sztuk.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Wybrać inną funkcję, inny uchwyt narzędzia/wrzeciono albo umieścić narzędzie w uchwycie/wrzecionie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6433 [Kanał %1:] Blok %2 %3 niedostępny przy pomocy zarządzania narzędziami

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: Nie ma dostępu do zmiennej systemowej wyszczególnionej w %3, gdy aktywne jest zarządzanie narzędziami. W przypadku $P_TOOLP powinna być stosowana funkcja GELSELT.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program. Jeżeli zaprogramowano $P_TOOLP, należy zastosować funkcję GETSELT

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

6434 [Kanał %1:] Blok %2 polecenie językowe SETMTH jest niedozwolone, ponieważ funkcja uchwytu narzędzia jest nieaktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie zdefiniowano prowadzącego uchwytu narzędzia dla stanu podstawowego (MD20124 $MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOLHOLDER=0), a przez to nie ma do dyspozycji żadnych uchwytów narzędzia. Polecenie językowe SETMTH jest przez to również nie zdefiniowane. Wymiana narzędzia jest w tym ustawieniu przeprowadzana odnośnie wrzeciona wiodącego. Wrzeciono wiodące jest ustawiane przy pomocy SETMS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Albo skorygować program NC (usunąć wzgl. zastąpić SETMHT) albo poprzez daną maszynową dać zezwolenie dla funkcji uchwytu narzędziowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6436 [kanał %1:] plik %2 Polecenia '%3' nie można zaprogramować. Funkcja '%4' nie jest uaktywniona.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowane polecenie
%4 = Oznaczenie funkcji

Wyjaśnienie: Z powodu braku zezwolenia dla funkcji albo uaktywnienia nie można zaprogramować polecenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6438 [kanał %1:] blok %2 Niespójna zmiana danych jest niedozwolona.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Np. w zdefiniowanym Multitool po utworzeniu miejsca Multitool nie można już zmienić kodowania odstępu $TC_MTP_KD.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6441 Niedozwolony zapis $P_USEKT

Wyjaśnienie: Próbowano zapisać wartość $P_USEKT. Nie jest to możliwe, ponieważ aktywne jest programowanie T=`nr miejsca` z automatycznym ustawieniem $P_USEKT.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Upewnić się, jak powinno być skonfigurowane sterowanie NC! (patrz bit 16 i 22 w MD20310 $MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK)
- Czy jest stosowany program obróbki, który jest zaprojektowany dla sterowania NC bez T=`nr miejsca` z automatycznym ustawieniem $P_USEKT? Uruchomienie tego programu w sterowaniu NC z T=`nr miejsca` łącznie z automatycznym nastawieniem $P_USEKT jest niemożliwe.
- Albo uruchomić wykonywanie programu obróbki na pasującym sterowaniu NC albo zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6442 [Kanał %1:] Funkcja niemożliwa do wykonania. W żądanym magazynie/miejscu %2 nie ma narzędzia

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu/miejsca w magazynie

Wyjaśnienie: Logika PLC przypuszczalnie nieprawidłowa. Jest skonfigurowana wymiana narzędzia z odrzuceniem narzędzia. Jest polecenie przygotowania. Wybrane narzędzie jest rozładowywane ze swojego miejsca (np. z PLC). PLC kwituje rozkaz przygotowania przez `powtórz wybór narzędzia` (np. status=7). NCK nie znajduje narzędzia w miejscu w magazynie wymienionym w poleceniu PLC.
Albo: Nastąpiła nielegalna ingerencja obsługi w trwający wybór narzędzia (rozładowanie wybieranego narzędzia). Dlatego pokwitowanie PLC nie udaje się.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Programista PLC powinien przestrzegać co następuje:
- Dbać o to, by narzędzie nie zostało usunięte z wymienionego magazynu (np. w wyniku nieprawidłowego programu PLC).
- Zaprogramowanej wymianie narzędzia nie zabrać narzędzia (= rozładować) przed pokwitowaniem końca polecenia.
!!Jest jednak dozwolona zmiana miejsca narzędzia przeznaczonego do wprowadzenia do pozycji roboczej. Z tą sytuacją NCK jest w stanie sobie poradzić.
Ten alarm uzupełnia alarm 6405, jeżeli tamten zawiera oznaczenie 8. Ma to ułatwić diagnozę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6450 [Kanał %1:] Blok %2 wymiana narzędzia jest niemożliwa. Niepoprawny nr miejsca w magazynie. %3 w magazynie pośrednim

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer miejsca w magazynie

Wyjaśnienie: Niemożliwa jest żądana wymiana narzędzia. Wymienione miejsce w magazynie to albo uchwyt narzędzi/wrzeciono albo miejsce puste.
Poleceniem językowym TCI wolno jest zaprogramować tylko numery magazynu pośredniego, które nie są uchwytem narzędzia/wrzecionem; tzn. np. nr miejsca chwytaka jest dozwolony,

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy prawidłowo zdefiniowano dane magazynu ($TC_MPP1)
- sprawdzić czy przyczynowe polecenie programowe - np. TCI - jest prawidłowo sparametryzowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6451 [Kanał %1:] Blok %2 wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nie zdefiniowano magazynu pośredniego

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nie zdefiniowano magazynu pośredniego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6452 [Kanał %1:] Blok %2 wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nr uchwytu narzędziowego/ wrzeciona = %3 nie jest zdefiniowany

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = uchwytu narzędziowego/wrzeciona

Wyjaśnienie: Nie można wykonać wymiany narzędzia. Nie zdefiniowano numeru uchwytu narzędzia/wrzeciona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ogólnie: Musi obowiązywać maksymalne zaprogramowane rozszerzenie adresu s (=numer wrzeciona/numer uchwytu narzędzia)
dla Ts=t, Ms=6 musi być mniejsze niż wartość MD18076 $MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE.
Z zarządzaniem magazynem: Sprawdzić, czy numer uchwytu narzędzia/wrzeciona i dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane
(patrz na ten temat zmienne systemowe $TC_MPP1, $TC_MPP5 magazynu pośredniego)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6453 [Kanał %1:] Blok %2 Wymiana narzędzia jest niemożliwa. Brak przyporz. między nr uchwytu narzędzia/wrzeciona = %3 i miejscem w magazynie pośrednim %4

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wrzeciona
%4 = nr miejsca (Loc No)

Wyjaśnienie: Nie można wykonać żądanej wymiany narzędzia. Nie ma zdefiniowanej zależności pomiędzy numerem uchwytu narzędziowego/wrzeciona i miejscem LocNo w magazynie pośrednim.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy prawidłowo zdefiniowano dane magazynu ($TC_MLSR)
- Sprawdzić, czy prawidłowo sparametryzowano przyczynowe polecenie programowe - np. TCI.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6454 [Kanał %1:] Blok %2 wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nie jest dostępna relacja odległościowa.

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Ani wrzeciono ani miejsce w magazynie pośrednim nie dysponują zależnością odległościową.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy prawidłowo zdefiniowano dane magazynu ($TC_MDP2)
- Sprawdzić, czy prawidłowo sparametryzowano przyczynowe polecenie programowe - np. TCI

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6455 [Kanał %1:] Blok %2 wymiana narzędzia jest niemożliwa. Nr miejsca %3 w magazynie %4 nie istnieje

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer miejsca w magazynie
%4 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Wymienionego miejsca nie ma w podanym magazynie.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy powodujące polecenie programowe, np. TCI, jest prawidłowo sparametryzowane.
- Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane ($TC_MAP6 i $TC_MAP7 magazynu miejsca pośredniego)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6460 [kanał %1:] blok %2 Polecenie '%3' może być programowane tylko dla narzędzi. '%4' nie określa narzędzia.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowane polecenie
%4 = zaprogramowany parametr

Wyjaśnienie: Podane polecenie może być programowane tylko dla narzędzi. Parametr polecenia nie jest numerem T wzgl. nazwą narzędzia. W przypadku gdy zaprogramowano Multitool: polecenia nie można programować dla Multitool.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6462 [kanał %1:] blok %2 Polecenie '%3' może być programowane tylko dla magazynów. '%4' nie określa magazynu.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowane polecenie
%4 = zaprogramowany parametr

Wyjaśnienie: Podane polecenie może być programowane tylko dla magazynów. Parametr polecenia nie jest numerem magazynu wzgl. nazwą magazynu. W przypadku gdy zaprogramowano Multitool: polecenia nie można programować dla Multitool.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

6500 Osiągnięta wartość graniczną pamięci NC

Wyjaśnienie: System plików (Filesystem) NCK jest pełny.
Będąca do dyspozycji pamięć buforowana nie wystarcza. Wskazówka: Podczas 1-go uruchomienia może to dotyczyć plików z systemu plików NC np. dane napędowe, pliki MMC, pliki FIFO, Programy NC, ...

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować wielkość buforowanej pamięci (MD18230 $MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) lub powiększyć dostępny obszar buforowanej pamięci, np. przez rozładowanie nie używanych programów obróbki, lub pomniejszyć bufor pierścieniowy (patrz $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6510 Zbyt wiele programów obróbki w pamięci NC

Wyjaśnienie: Liczba plików w systemie plików NC (część pamięci NC) osiągnęła maksimum. Wskazówka: Przy pierwszym uruchomieniu może to dotyczyć plików systemu plików NC, np. dane napędu, pliki MMC, pliki FIFO, programy NC, ...

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany Personel/Serwis.
- Skasować względnie rozładować pliki (np. programy obróbki) albo
- zwiększyć MD18320 $MN_MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM wzgl. MD18321 MD_MAXNUM_SYSTEM_FILES_IN_FILESYSTEM.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6520 Wartość danej maszynowej %1%2 jest za mała

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = ew. indeks: tablica MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa MD18370 $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES ustawia liczbę plików dziennika dla użytkowników protokołowania. Używanych jest jednak więcej niż skonfigurowano.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zwiększyć daną maszynową MD18370 $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6530 Zbyt wiele zbiorów w jednym katalogu

Wyjaśnienie: Liczba plików w katalogu pamięci-NC osiągnęła maksimum.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- W odnośnym katalogu skasować względnie rozładować pliki (np. programy obróbki) albo
- zwiększyć MD18280 $MN_MM_NUM_FILES_PER_DIR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6540 Zbyt wiele katalogów w pamięci NC

Wyjaśnienie: Liczba katalogów w systemie plików-NC (część pamięci-NC) osiągnęła maksimum.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skasować względnie rozładować katalog (np. obrabiany przedmiot) lub
- zwiększyć MD18310 $MN_MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6550 Zbyt wiele podkatalogów

Wyjaśnienie: Liczba podkatalogów w katalogu NCK osiągnęła maksimum.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- W odnośnym katalogu skasować względnie rozładować podkatalogi lub
- zwiększyć MD18270 $MN_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6560 Niedozwolony format danych

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba wprowadzenia niedopuszczalnych danych do pliku NCK. Błąd ten może wystąpić zwłaszcza wtedy, gdy spróbujemy załadować do NCK dane binarne jako pliki ASCII.
Błąd może wystąpić również przy wstępnym przetwarzaniu cykli (patrz MD10700 $MN_PREPROCESSING_LEVEL), gdy program obróbki jest bardzo długi. W takim przypadku należy podzielić ten program.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Oznaczyć plik jako dane binarne (np. rozszerzenie: .BIN).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6570 Osiągnięta wartość graniczną pamięci NC

Wyjaśnienie: System plików w pamięci DRAM w NCK jest zapełniony. Polecenie nie może zostać zrealizowane. Utworzono zbyt wiele plików systemowych w pamięci DRAM.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Uruchomić mniejszą ilość zleceń 'wykonywanie ze źródła zewnętrznego'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6580 Osiągnięta wartość graniczną pamięci NC

Wyjaśnienie: System plików w pamięci DRAM w NCK jest zapełniony. Utworzono zbyt wiele plików systemowych w DRAM.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pliki (na przykład programy obróbki) skasować lub rozładować

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6581 Osiągnięto granicę pamięci NC użytkownika

Wyjaśnienie: System plików DRAM okna 'Użytkownik' jest pełny. Polecenie nie może zostać wykonane.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Pliki (na przykład programy obróbki) skasować lub rozładować
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6582 Osiągnięto granicę pamięci NC producenta maszyny

Wyjaśnienie: System plików DRAM okna 'Producent maszyny' jest pełny. Polecenie nie może zostać wykonane.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Pliki (na przykład programy obróbki) skasować lub rozładować
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6583 Osiągnięto granicę pamięci NC systemu

Wyjaśnienie: System plików DRAM okna 'System' (Siemens) jest pełny. Polecenie nie może zostać wykonane.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Pliki (na przykład programy obróbki) skasować lub rozładować
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6584 Granica pamięci NC TMP osiągnięta

Wyjaśnienie: System plików DRAM okna TMP (temporary) jest zapełniony. Zlecenia nie można wykonać.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Zwiększyć MD18351 $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE lub MD18355 $MN_MM_T_FILE_MEM_SIZE albo wyłączyć wstępną kompilację pojedynczych lub wszystkich cykli albo skasować pliki w obszarze TMP.
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6585 Granica pamięci NC zewnętrznej osiągnięta

Wyjaśnienie: System plików DRAM okna 'Zewnętrzny' (wykonywanie z dysku zewnętrznego) jest pełny. Zlecenia nie można wykonać.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Pliki do wykonania explicite załadować do NCK.
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

6693 Plik %1 został utracony

Parametry: %1 = nazwa pliku

Wyjaśnienie: Ze względu na przerwę w zasilaniu zmiany pliku nie można było należycie doprowadzić do końca. Plik został utracony.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie wgrać plik.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

6700 [Kanał %1:] Wartość danej maszynowej %2%3 jest za mała

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = identyfikator danej maszynowej
%3 = ew. indeks pola

Wyjaśnienie: Dana maszynowa MD28302 $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP ustawia liczbę typów wydarzeń standardowych dla użytkowników protokołowania. Użyto ich jednak więcej niż skonfigurowano.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zwiększyć MD28302 $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

7500 Blok %1 niepoprawny stopień ochrony dla polecenia %2 (stopień ochrony akt.: %3 prog.: %4)

Parametry: %1 = numer bloku
%2 = zaprogramowane polecenie
%3 = aktualny stopień ochrony polecenia
%4 = zaprogramowany stopień ochrony polecenia

Wyjaśnienie: Przy przyporządkowaniu stopnia ochrony do polecenia programu obróbki przy pomocy polecenia REDEF
- zaprogramowano niedozwolone polecenie programu obróbki
- zaprogramowano stopień ochrony, który jest logicznie mniejszy (liczbowo większy) niż stopień ochrony aktualnie obowiązujący dla tego polecenia
- każdorazowy plik definicji nie wyposażono w wystarczającą ochronę przed zapisem. Ochrona pliku przed zapisem musi być co najmniej tak wysoka, jak najwyższy stopień ochrony, który w tym pliku definicji jest przyporządkowywany poleceniu programu obróbki

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować pliki definicji /_N_DEF_DIR/_N_MACCESS_DEF wzgl. /_N_DEF_DIR/_N_UACCESS_DEF-CESS_DEF. Polecenia językowe dopuszczalne dla każdorazowej konfiguracji systemu należy przeczytać z instrukcji programowania Siemens wzgl. dokumentacji producenta.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8000 [Kanał %1:] Opcja 'Interruptroutinen' nie jest ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Dla wywołania procedur przerwania i szybkiego cofnięcia od konturu konieczne są sygnały wejściowe szybkich wejść NCK. Funkcja ta nie znajduje się w wykonaniu podstawowym i w razie konieczności należy ją uzupełnić.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Proszę nie stosować szybkich wejść przerwań lub skontaktować się z producentem maszyny w celu uzupełnienia tej funkcji!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8010 Nie ustawiono opcji 'Uaktywnienie więcej niż %1 osi'

Parametry: %1 = liczba osi

Wyjaśnienie: Poprzez MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED zdefiniowano więcej osi maszynowych, niż jest to dopuszczone w systemie.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Suma wszystkich osi skonfigurowanych przez kanałową MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED nie może przekraczać maksymalnej liczby osi (zależnie od stopnia rozbudowy -> opcji, wykonanie podstawowe: 4 osie).
Proszę do niniejszego uwzględnić również definicję osi/wrzecion pomocniczych

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8012 Opcja 'uaktywnienie więcej, niż %1 osi SI' nie ustawiona

Parametry: %1 = Liczba osi licencjonowanych
%2 = Liczba osi z aktywnym dbSi

Wyjaśnienie: Dla większej liczby osi, niż dopuszczalna w systemie uaktywniono funkcje bezpieczeństwa 'drive based'.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany Personel/Serwis. Zmniejszyć sumę osi, dla których uaktywniono funkcje bezpieczeństwa 'drive based', albo udostępnić dodatkowe osie w danej opcji.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8024 Opcja 'uaktywnienie więcej niż %1 magazynu' nie jest ustawiona

Parametry: %1 = Dopuszczalna liczba magazynów

Wyjaśnienie: Opcja do uaktywnienia wielu magazynów nie jest ustawiona

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Kupić opcję
- Zmniejszyć liczbę magazynów (MD18084 $MN_MM_NUM_MAGAZINE)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8025 [kanał %1:] Opcja 'Advanced Surface' nie ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Opcja funkcji 'Advanced Surface' nie jest ustawiona

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Kupić opcję
- Cofnąć uaktywnienie funkcji 'Advanced Surface' (MD20606 $MC_PREPDYN_SMOOTHING_ON i/albo MD20443 $MC_LOOKAH_FFORM)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8030 [Kanał %1:] Blok %2 nie ustawiono opcji 'Interpolacja więcej niż %3 osi'

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Liczba dopuszczalnych osi

Wyjaśnienie: Opcja dla ilości osi interpolujących nie zgadza się z liczbą zaprogramowanych osi w układzie interpolacji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Uzupełnić opcję: 'Interpolacja więcej niż 4 osi' (może być tam ustawiona dopuszczalna liczba osi) lub w programie obróbki zaprogramować maksymalnie tyle osi, by odpowiadało to stopniowi rozbudowy sterowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8031 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3: oś nie spełnia funkcji IPO

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś/wrzeciono, które zostało zdefiniowane jako oś dodatkowa/wrzeciono pomocnicze (patrz MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit8) powinno być eksploatowane jako oś interpolująca

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdefiniować oś jako oś interpolującą (patrz MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit8) albo zmienić program obróbki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8037 Opcja 'uaktywnienie APC/liczba filtrów wartości zadanej prądu' nie jest ustawiona

Wyjaśnienie: W napędzie uaktywniono więcej, niż sześć filtrów wartości zadanej prądu, chociaż odpowiednia opcja nie została ustawiona.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Kupić opcję
- Wyłączyć aktywność funkcji 'Advanced Positioning Control' (APC) w napędzie.
- Ustawić w napędzie maksymalnie sześć filtrów wartości zadanej prądu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8040 Cofnięta MD %1, przynależna opcja nie jest ustawiona

Parametry: %1 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Ustawiono daną maszynową, która jest zablokowana poprzez opcję.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Proszę zwrócić się w celu uzupełnienia opcji do producenta maszyny względnie pracownika służb sprzedaży firmy A&D MC SIEMENS AG.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

8041 Oś %1: MD %2 cofnięta, przynależna opcja jest niewystarczająca

Parametry: %1 = numer osi
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Ilość osi wybranych w przynależnej danej maszynowej opcji została wyczerpana. W podanych osiowych danych maszynowych wybrano dla zbyt wielu osi funkcje należące do opcji.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8044 Opcja dla taktu interpolatora %1 ms nie jest ustawiona

Parametry: %1 = niedopuszczalny takt interpolatora

Wyjaśnienie: Nie jest ustawiona opcja aktywizacji taktu interpolatora %1 ms
Opcja - dopuszczalny takt interpolatora:
- bez opcji >=8ms
- 1 stopień>=6ms.
- 2 stopień >=4ms
- 3 stopień >=2ms
- 4 stopień <2ms

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Kupić opcję
- Zwiększyć takt interpolatora np. przez MD10070 $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8045 Opcja 'Uaktywnienie ESR autarkicznego dla napędu' nie ustawiona

Wyjaśnienie: W napędzie zostało uaktywnione 'Zatrzymanie i wycofanie (ESR)', chociaż odpowiednia opcja nie została ustawiona.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Kupić opcję
- Wyłączyć w napędzie funkcję 'Zatrzymanie i wycofanie (ESR)'.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8051 Opcja 'kółko ręczne na PROFIBUS' nie jest ustawiona

Wyjaśnienie: Opcja pracy kółek ręcznych na PROFIBUS nie jest ustawiona.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Udostępnić opcję 'kółko ręczne na PROFIBUS'.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8080 Ustawiono %1 opcji, ale nie wprowadzono klucza licencyjnego w celu licencjonowania

Parametry: %1 = liczba opcji bez licencji

Wyjaśnienie: Ustawiono jedną albo wiele opcji, ale nie wprowadzono prawidłowego klucza licencyjnego jako dowód zakupu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wygenerować klucz licencyjny poprzez internet pod http://www.siemens.com/automation/license i wprowadzić go w oknie obsługi "Uruchomienie", funkcja (HSK) "Licencje".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

8081 Ustawiono %1 opcji które nie są licencjonowane poprzez klucz licencyjny

Parametry: %1 = liczba opcji bez licencji

Wyjaśnienie: Ustawiono jedną albo wiele opcji, które nie są licencjonowane przez wprowadzony klucz licencyjny.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wygenerować klucz poprzez internet pod http://www.siemens.com/automation/license i wprowadzić go w oknie obsługi "Uruchomienie", funkcja (HSK) "Licencje".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

8082 Klucz licencyjny wprowadzono trzykrotnie nieprawidłowo, przed ponownym wprowadzeniem przeprowadzić POWER-ON

Wyjaśnienie: Klucz licencyjny został co najmniej trzykrotnie wprowadzony nieprawidłowo. Przed następnym wprowadzeniem jest najpierw wymagany POWER-ON.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wykonać POWER-ON NCK i ponownie (prawidłowo) wpisać kod licencyjny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

8083 Oprogramowanie systemowe objęte ograniczeniami eksportowymi bez obowiązującego licencjonowania

Wyjaśnienie: Do eksploatacji oprogramowania objętego ograniczeniami eksportowymi jest niezbędna specjalna CompactFlash Card jak też specjalny License Key.>

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Należy zapewnić, by odpowiednia CompactFlash Card była w sterowaniu. Wygenerować klucz licencyjny dla oprogramowania systemowego z ograniczeniami eksportowymi poprzez Internet pod http://www.siemens.com/automation/licence i wprowadzić go w oknie obsługowym "Uruchomienie", funkcja (HSK) "Licencje.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

8100 [Kanał %1:] Blok %2: funkcja nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Nie jest możliwe z powodu ograniczeń embargowych.
- 1. Akcje synchroniczne: Zapis posuwu, korektora i offsetu osiowego ($AA_VC,$AC_VC, $AA_OVR, $AA_VC i $AA_OFF) z akcji synchronicznych, jak też Continous Dressing można zaprogramować tylko jeden raz w bloku.
- 2. Pomiar rozszerzony: 'pomiar cykliczny' (MEAC) i 'pomiar z akcji synchronicznej' nie jest możliwy.
- 3. Interpolacja osi: liczba osi, które ze sobą interpolują nie może przekroczyć 4 (do tego zalicza się także synchroniczne prowadzenie osi przez akcje synchroniczne 'DO POS[X]=$A...' 'DO FA[X]=$A...').

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8102 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Funkcja niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: - Nie jest możliwe z powodu ograniczeń embargowych.
- 1. Akcje synchroniczne Zapis posuwu, korektora i offsetu osiowego ($AA_VC,$AC_VC, $AA_OVR, $AA_VC i $AA_OFF) z akcji synchronicznych, jak też Continous Dressing można zaprogramować tylko jeden raz w bloku.
- 2. Pomiar rozszerzony: 'pomiar cykliczny' (MEAC) i 'pomiar z akcji synchronicznej' nie jest możliwy.
- 3. Interpolacja osi: liczba osi, które ze sobą interpolują nie może przekroczyć 4 (do tego zalicza się także synchroniczne prowadzenie osi przez akcje synchroniczne 'DO POS[X]=$A...' 'DO FA[X]=$A...').

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8120 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono %3 wymagane sprzężenie rodzajowe %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = Oś nadążna
%4 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Dla żądanej funkcji stopień opcji nie jest wystarczający. Możliwe powody:
Utworzono więcej sprzężeń, niż jest to dopuszczalne.
Dla jednego albo wielu sprzężeń przekroczono liczbę dopuszczalnych osi wiodących.
Zakres funkcji jednego albo wielu sprzężeń nie jest udostępniony.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nabyć wystarczający stopień opcji.
Zmniejszyć liczbę równocześnie aktywnych sprzężeń.
Zmniejszyć liczbę osi wiodących na sprzężenie wzgl. wykorzystywać tylko udostępniony zakres funkcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

9000 Awaria %1. kółka ręcznego

Parametry: %1 = Numer kółka ręczego

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIBUS/PROFINET:
Awaria kółka ręcznego PROFIBUS

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przywrócić połączenie z kółkiem ręcznym PROFIBUS.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10203 [Kanał %1:] Start NC bez punktu odniesienia (akcja=%2<ALNX>)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Naciśnięto przycisk NC-Start w trybie MDA lub AUTOMATIC, a przynajmniej jedna oś nie osiągła punktu bazowego.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przez kanałową MD20700 $MC_REFP_NC_START_LOCK (NC-Start bez punktu odniesienia) można zdecydować, czy oś przed NC-Start oś musi być bazowana czy nie. Start bazowania można wywołać specyficznie dla kanału lub osi.
Bazowanie kanałowe: rosnące zbocze sygnału interfejsowego NC/PLC DB3200 DBX1.0 (uaktywnienie bazowania) rozpoczyna automatyczny przebieg, który uruchamia osie kanału w kolejności podanej w osiowej MD34110 $MA_REFP_CYCLE_NR (bazowanie osi w kolejności specyficznej dla kanału). 0: Oś nie bierze udziału w bazowaniu kanałowym, musi być jednak bazowana dla startu NC, -1: oś nie bierze udziału w bazowaniu kanałowym i nie musi być bazowana dla NC-Start, 1- 8: kolejność startu dla bazowania kanałowego (jednoczesny start przy takim samym numerze), 1-31: typ CPU.
Bazowanie osiowe: nacisnąć przycisk kierunkowy, który odpowiada kierunkowi dosuwu w osiowej MD34010 $MA_REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (dosunięcie do punktu bazowego w kierunku ujemnym).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10204 [Kanał %1:] Reakcja użytkownika bez punktu odniesienia niemożliwa (akcja wewnętrzna=%2<ALNX>)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = wewnętrzny numer akcji/wewnętrzna nazwa akcji

Wyjaśnienie: Powinna nastąpić określona reakcja użytkownika, prowadząca do (ew. innej) akcji wewnętrznej, dla której co najmniej jedna oś objęta obowiązkiem bazowania nie doszła do swojego punktu odniesienia.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę wybazować osie objęte obowiązkiem bazowania.
Jeżeli reakcja użytkownika jako akcja wewnętrzną pociąga za sobą start NC, można poprzez kanałową MD20700 $MC_REFP_NC_START_LOCK (start NC bez punktu odniesienia) zdecydować, czy przed startem NC oś musi być wybazowana czy nie. Jeżeli reakcja użytkownika jako akcje wewnętrzne pociąga za sobą start Asup użutkownika, można poprzez kanałową MD20115 $MC_IGNORE_REFP_LOCK_ASUP (start Asup bez punktu odniesienia) zdecydować, czy oś przed startem Asup musi być wybazowana czy nie. Jeżeli reakcja użytkownika jako akcje wewnętrzne pociąga za sobą start Prog-Event, można poprzez kanałową MD20105 $MC_PROG_EVENT_IGN_REFP_LOCK (start Prog-Eventbez punktu odniesienia) zdecydować, czy oś przed startem Prog-Event musi być wybazowana czy nie.
Start bazowania może zostać wyzwolony specyficznie dla kanału albo osi.
Proszę powiadomić autoryzowany Personel/Serwis. Poprzez kanałową MD20700 $MC_REFP_NC_START_LOCK (start NC bez punktu odniesienia) można zdecydować, czy oś przed startem NC musi być wybazowana czy nie. Start bazowania można wyzwolić specyficznie dla kanału albo osi.
Specyficzne dla kanału bazowanie do punktu odniesienia: Rosnące zbocze sygnału interfejsu NC/PLC DB3200 DBX1.0 (uaktywnienie bazowania) uruchamia przebieg automatyczny, który uruchamia osie kanału w kolejności podanej w specyficznej dla osi MD34110 $MA_REFP_CYCLE_NR (kolejność osi bazowania specyficznego dla kanału). 0: oś nie bierze udziału w bazowaniu specyficznym dla kanału, dla startu NC musi być jednak bazowana, -1: oś nie bierze udziału w bazowaniu specyficznym dla kanału, dla startu NC nie musi być bazowana, 1-8: kolejność startu dla bazowania specyficznego dla kanału (równoczesny start przy takim samym numerze), 1 - 31: typ CPU
Bazowanie specyficzne dla osi: nacisnąć przycisk kierunkowy, który odpowiada kierunkowi dosuwu w specyficznej dla osi MD34010 $MA_REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (ruch do punktu odniesienia w kierunku ujemnym).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10208 [Kanał %1:] Dla kontynuacji programu zadać NC-Start

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Po poszukiwaniu bloku z obliczaniem sterowanie znajduje się w żądanym stanie. Teraz można uruchomić program przez NC-Start lub najpierw zmienić stan przez zmianę zapisu w pamięci/Jog.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Nacisnąć NC-Start.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10209 [Kanał %1:] Wewnętrzny stop NC po szukaniu bloku

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Alarm wewnętrzny, który służy tylko do wyzwolenia NC-Stop jako reakcji na alarm.
Alarm jest generowany w następujących sytuacjach:
- MD11450 $MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 0 == 1 i ostatni blok akcji po szukaniu bloku jest włączany w przebiegu głównym. Alarm 10208 jest wówczas uaktywniany w zależności od sygnału interfejsowego NC/PLC DB3200 DBX1.6 (akcja PLC zakończona).
- Alarm szukania 10208 został zablokowany usługą PI _N_FINDBL (trzecia dekada parametru wyposażona w wartość "2"). Alarm 10209 jest w zależności od tego, czy szukanie Asup jest zaprojektowane czy nie (MD11450 $MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 1) uaktywniany z końcem Asup szukania albo z włączeniem ostatniego bloku akcji w przebiegu głównym.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: NC-Start

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10225 [Kanał %1:] Polecenie odrzucone

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Kanał otrzymał polecenie, które nie może zostać wykonane.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10226 [Kanał %1:] Reset/zamknięcie programu anulowane

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Podczas Resetu lub zamykania programu wystąpił błąd, tak że kanału nie można przełączyć na stan gotowości do pracy.
Może to nastąpić na przykład wtedy, gdy interpreter sygnalizuje błąd podczas przetwarzania bloków Init, które powstają podczas Resetu i zamykania programu.
Z reguły dalsze alarmy sygnalizują, jaki dokładnie problem ma miejsce.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Usunąć problem, który jest sygnalizowany przez inne alarmy i ponownie nacisnąć RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10299 [Kanał %1:] Nie udostępniona funkcja Auto-Repos

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W kanale wybrana została funkcja (tryb pracy) Auto-Repos, która nie jest dostępna.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: To tylko wskazówka.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10600 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja pomocnicza w trakcie aktywnego nacinania gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku nacinania gwintu zaprogramowano wyprowadzenie funkcji pomocniczej.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Mogą wystąpić błędy następcze, jeśli odcinek obróbki bloku gwintowania jest zbyt krótki i następują dalsze bloki (bloki gwintowania), w których nie może mieć miejsca zatrzymanie obróbki.
Możliwa pomoc:
- zaprogramować dłuższy odcinek drogi i/lub mniejszą prędkość ruchu
- polecenie funkcji pomocniczej umieścić w innym bloku (odcinku programu).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10601 [Kanał %1:] Blok %2 prędkość na końcu bloku w trakcie nacinania gwintu wynosi zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm ten ma miejsce tylko wtedy, gdy następuje kolejno wiele bloków z G33. Prędkość na końcu podanego bloku wynosi zero, chociaż następuje jeszcze następny blok nacinania gwintu. Przyczyną tego może być np.:
- G09
- funkcja pomocnicza po wykonaniu ruchu
- wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed ruchem w następnym bloku
- oś pozycjonująca w bloku.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki NC przez nie zaprogramowanie "zatrzymania na końcu bloku" G09.
Zmienić ogólną daną maszynową MD11110 $MN_AUXFU_GROUP_SPEC[n] dla wyboru punktu czasowego wyprowadzenia grupy funkcji pomocniczych z "Wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed/po ruchu" na 'Wyprowadzenie funkcji pomocniczej w trakcie ruchu'.
Bit 5 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed ruchem
Bit 6 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej w trakcie ruchu
Bit 7 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej po ruchu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10604 [Kanał %1:] Blok %2 za duży przyrost skoku gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przyrost skoku gwintu prowadzi do przeciążenia osi. Podczas kontroli przyjęto korektor wrzeciona = 100%.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki zmniejszyć obroty wrzeciona, wzrost skoku gwintu lub długość toru.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10605 [Kanał %1:] Blok %2 za duże zmniejszenie skoku gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmniejszanie skoku gwintu prowadzi do zatrzymania osi w bloku gwintowania.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki zredukować zmniejszenie skoku gwintu lub długość toru.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10610 [Kanał %1:] Oś %2 nie jest zatrzymana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Oś/wrzeciono są pozycjonowane przez polecenie POSA/SPOSA na przestrzeni wielu bloków NC. Zaprogramowana pozycja docelowa nie została jeszcze osiągnięta (okno 'zatrzymania dokładnego dokładnie'), gdy już ponownie zaprogramowano oś/wrzeciono.
Przykład:
N100 POSA[U]=100
:
N125 X... Y... U... ; np.: oś U wykonuje jeszcze ruch z N100!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i skorygować program obróbki (przeanalizować, czy ruch poza granice bloku jest tutaj w ogóle sensowny).
Przez słowo kluczowe WAITP dla osi względnie WAITS dla wrzecion tak długo unikać zmiany bloku, aż pozycjonujące osie lub wrzeciona osiągną swoją pozycję docelową.
Przykład dla osi:
N100 POSA[U]=100
:
N125 WAITP(U)
N130 X... Y... U...
Przykład dla wrzecion:
N100 SPOSA[2]=77
:
N125 WAITS(2)
N130 M6

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10620 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 osiągnięty krańcowy wyłącznik programowy %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta
%4 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W trakcie ruchu postępowego rozpoznano, że doszłoby do przekroczenia programowego wyłącznika krańcowego w sygnalizowanym kierunku. Przekroczenia zakresu ruchu nie można było rozpoznać przy przygotowywaniu bloku, ponieważ albo nastąpiło nałożenie ruchu poprzez kółko ręczne albo nastąpiło zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego albo aktywna jest transformacja współrzędnych.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zależnie od przyczyny wywołania alarmu należy podjąć następuje kroki zaradcze:
- Nałożenie kółka ręcznego wzgl. zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego: cofnąć nałożenie ruchu i unikać go/ zmniejszyć przy powtórzeniu programu.
- Transformacja: sprawdzenie ustawionych/zaprogramowanych przesunięć punktu zerowego (aktualny frame). Jeżeli wartości są prawidłowe, należy przestawić mocowanie narzędzia (przyrządu), aby przy powtórzeniu programu uniknąć takiego samego alarmu (z ponownym przerwaniem programu).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10621 [Kanał %1:] Oś %2 znajduje się na programowym wyłączniku krańcowym %3%4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Łańcuch znaków
%4 = Oś softwareowego wyłącznika krańcowego. Wyprowadzenie następuje tylko przy odchyleniu od osi wykonującej ruch.

Wyjaśnienie: Podana oś znajduje się już na wyświetlonym programowym wyłączniku końcowym.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować dane maszynowe: MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS /MD36130 $MA_POS_LIMIT_PLUS2 i MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS/MD36120 $MA_POS_LIMIT_MINUS2 dla softwareowych wyłączników krańcowych.
W trybie pracy JOG dokonać odsunięcia od softwareowego wyłącznika krańcowego.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Dane maszynowe:
Skontrolować osiowe sygnały interfejsowe: DB380x DBX1000.3 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus) wzgl. DB380x DBX1000.2 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy minus), czy 2. wyłącznik krańcowy jest wybrany.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10630 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 osiągnęła ograniczenie pola obróbki %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, numer wrzeciona
%4 = Łańcuch znaków (+ lub -)

Wyjaśnienie: Podana oś narusza ograniczenie pola obróbki. Zostało to wykryte dopiero w przebiegu głównym, ponieważ albo przed transformacją minimalne wartości osi nie były możliwe do obliczenia albo ma miejsce ruch nałożony.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zaprogramować inny ruch albo nie przeprowadzać ruchu nałożonego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10631 [Kanał %1:] Oś %2 znajduje się na ograniczeniu pola obróbki %3%4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = Łańcuch znaków (+ lub -)
%4 = Oś ograniczenia pola obróbki. Wyprowadzenie następuje tylko przy odchyleniu od osi wykonującej ruch.

Wyjaśnienie: Podana oś osiąga w trybie pracy JOG ograniczenie pola obróbki.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: SD43420 $SA_WORKAREA_LIMIT_PLUS i SD43430 $SA_WORKAREA_LIMIT_MINUS skontrolować pod względem ograniczenia pola obróbki.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10632 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 osiąga specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, numer wrzeciona
%4 = Łańcuch znaków (+ albo -)

Wyjaśnienie: Podana oś narusza specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki. Jest to rozpoznawane dopiero w przebiegu głównym, ponieważ albo przed transformacją minimalne wartości osi nie były stwierdzalne albo ma miejsce ruch nałożony.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zaprogramować inny ruch albo nie przeprowadzać ruchu nałożonego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10633 [Kanał %1:] Oś %2 jest na specyficznym dla układu współrzędnych ograniczeniu pola obróbki %3%4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = Łańcuch znaków (+ albo -)
%4 = Oś specyficznego dla układu współrzędnych ograniczenia pola obróbki. Jest wyprowadzany tylko przy odchyleniu od osi wykonującej ruch.

Wyjaśnienie: Podana oś osiąga w trybie pracy JOG specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować parametry systemowe $P_WORKAREA_CS_xx ograniczenia pola obróbki specyficznego dla układu współrzędnych.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10634 [Kanał %1:] Oś %2 Korekcja promienia narzędzia dla typu %3 ograniczenie pola obróbki nieaktywne, powód: orientacja narz. nie równoległa do osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS

Wyjaśnienie: Korekcja promienia narzędzia ograniczenia pola obróbki podanej osi nie jest uwzględniana.
Przyczyna: orientacja narzędzia nie jest równoległa do osi (np. z powodu aktywnego nośnika narzędzi albo transformacji).
Alarm jest sygnalizowany w trybie pracy JOG.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcja promienia narzędzia dla ograniczeń pola obróbki w trybie pracy JOG może zostać uwzględniona tylko w przypadku narzędzia równoległego do osi.
Aktywna transformacja i ToolCarrier muszą być wyłączone dla tej funkcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10635 [Kanał %1:] Oś %2 korekcja promienia narzędzia dla typu %3 ograniczenia pola obróbki nieaktywna, powód: narzędzie ani frezarskie ani wiertarskie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS

Wyjaśnienie: Korekcja promienia narzędzia ograniczenia pola obróbki podanej osi nie jest uwzględniana.
Przyczyna: Narzędzie musi być typu frez albo wiertło.
Alarm jest sygnalizowany w trybie pracy JOG.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcja promienia narzędzia dla ograniczeń pola obróbki w trybie pracy JOG może zostać uwzględniona tylko dla narzędzi frezarskich albo wiertarskich.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10636 [Kanał %1:] Oś %2 korekcja promienia narzędzia dla typu %3 ograniczenie pola obróbki jest nieaktywne, powód: transformacja jest nieaktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS

Wyjaśnienie: Korekcja promienia narzędzia ograniczenia pola obróbki podanej osi nie jest uwzględniana.
Przyczyna: jest aktywna transformacja
Alarm jest sygnalizowany w trybie pracy JOG.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcja promienia narzędzia dla ograniczeń pola obróbki w trybie pracy JOG nie może zostać uwzględniona przy aktywnej transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10637 [Kanał %1:] Oś %2 korekcja promienia narzędzia dla typu %3 ograniczenia pola obróbki jest nieaktywna, powód: narzędzie nie jest aktywne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS

Wyjaśnienie: Korekcja promienia narzędzia ograniczenia pola obróbki podanej osi nie jest uwzględniana.
Przyczyna: narzędzie nie jest aktywne
Alarm jest sygnalizowany w trybie pracy JOG.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcja promienia narzędzia dla ograniczeń pola obróbki w trybie pracy JOG nie może zostać uwzględniona bez aktywnego narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10650 [Kanał %1:] Błędne dane maszynowe Gantry oś %2 nr błędu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś
%3 = nr błędu

Wyjaśnienie: Do specyficznej dla Gantry danej maszynowej osi wprowadzono błędną wartość. Dalsze wskazówki można odczytać wg numeru błędu.
- Nr błędu = 1 => albo podano błędną jednostkę Gantry albo oznaczenie osi nadążnej jest błędne.
- Nr błędu = 2 => wielokrotne podanie osi wiodącej.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ustawić prawidłowo dane maszynowe:
MD37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE
0: brak osi Gantry, 1: oś wiodąca zespołu 1, 11: oś nadążna zespołu 1, 2: oś wiodąca zespołu 2, 12: oś nadążna zespołu 2, 3: oś wiodąca zespołu 3, 13: oś nadążna zespołu 3

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

10651 [Kanał %1:] Błąd konfiguracji gantry. Błąd nr %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = przyczyna

Wyjaśnienie: Konfiguracja Gantry ustawiona przez daną maszynową jest błędna. Jednostkę Gantry i powód zakwestionowania można znaleźć w parametrze przekazania.
Parametr przekazania ma następujący skład.
- %2 = oznaczenie błędu + jednostka Gantry (XX).
- %2 = 10XX => oś wiodąca nie zadeklarowana
- %2 = 20XX => oś nadążna nie zadeklarowana
- %2 = 30XX => różne wartości danej MD30550 $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN osi nadążnej i wiodącej
- %2 = 40XX => różne kanałowe lub NCU przyporządkowania osi gantry
- %2 = 50XX => w tym kanale nie zadeklarowano żadnej osi nadążnej
- %2 = 60XX => różne przyporządkowanie kanałów osi wiodącej
- %2 = 10000 =>błąd oś nadążna jest osią geometryczną
- %2 = 11000 => błąd konkurująca oś pozycjonująca jako oś nadążna
- %2 = 12000 => błąd oś z cyklu kompilowania jako oś nadążna
- %2 = 13000 => błąd oś Gantry jest wrzecionem
- %2 = 14000 => błąd oś Gantry ma zazębienie Hirtha

np. błąd nr 1001 = oś wiodąca nie zadeklarowana, jednostka Gantry 1.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Prosimy powiadomić autoryzowany personel/ serwis. Skorygować dane maszynowe:
MD37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE
0: brak osi Gantry
1: oś wiodąca zespołu 1
11: oś nadążna zespołu 1
2: oś wiodąca zespołu 2
12: oś nadążna zespołu 2
3: oś wiodąca zespołu 3
13: oś nadążna zespołu 3

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

10652 [Kanał %1:] Oś %2 przekroczona granica ostrzegawcza Gantry

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Oś nadążna Gantry przekroczyła granicę ostrzegania zadaną w MD37110 $MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Skontrolować oś (funkcjonuje nieprawidłowo mechanicznie?).
2. MD jest błędnie ustawiona (MD37110 $MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING). Zmiany w tej MD działają po RESET.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10653 [Kanał %1:] Oś %2 przekroczona granica błędu gantry

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Oś nadążna Gantry przekroczyła granicę błędu podaną w MD37120 $MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR (tolerancja wartości rzeczywistej).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Skontrolować oś (funkcjonuje nieprawidłowo mechanicznie?).
2. MD jest błędnie ustawiona, MD37120 $MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR. Jeżeli MD zostanie zmieniona, konieczne jest POWER ON.
Jeżeli osie nie są jeszcze bazowane, wówczas MD37130 $MA_GANTRY_POS_TOL_REF jest kryterium wyzwolenia komunikatu błędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10654 [Kanał %1:] Czekaj na start synchronizacji. Jednostka Gantry %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = jednostka Gantry

Wyjaśnienie: Zgłoszenie alarmu pojawia się, gdy osie są gotowe do synchronizacji. Zespół Gantry można teraz zsynchronizować. Różnica wartości rzeczywistych między osią wiodącą i nadążną jest większa niż granica ostrzegania Gantry MD 37110 $MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING. Synchronizacja musi zostać explicite uruchomiona przy pomocy sygnału interfejsowego NC/PLC <StartSynchronisationGantry/> (start synchronizacji Gantry).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Patrz podręcznik funkcji, funkcje specjalne, osie gantry (G1)

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10655 [Kanał %1:] Synchronizacja trwa, jednostka Gantry %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = jednostka Gantry

Wyjaśnienie: Alarm można ukryć przy pomocy MD37150 $MA_GANTRY_FUNCTION_MASK Bit2 = 1

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10656 [Kanał %1:] Oś %2 oś nadążna gantry przeciążona dynamicznie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Podana oś nadążna Gantry jest dynamicznie przeciążona, tzn. oś nadążna nie może dynamicznie podążać za osią wiodącą.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Lokalna reakcja na alarm.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dane maszynowe osi nadążnej Gantry porównać z danymi osi wiodącej Gantry.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

10657 [Kanał %1:] Oś %2 Power Off w stanie Gantry-granica błędu przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: W stanie Gantry-granica błędu przekroczona (alarm 10653) nastąpiło wyłączenie.
Błąd może zostać usunięty tylko przez kasowanie MD37135 $MA_GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR względnie przez deaktywowanie rozszerzonej kontroli (MD37150 $MA_GANTRY_FUNCTION_MASK Bit0).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Usunąć mechaniczne ustawienie skośne
2. Skontrolować oś (jeździ mechanicznie źle?)
3. Skasować 37135 $MA_GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR lub deaktywować rozszerzoną kontrolę
4. MD37120 $MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR jest błędnie ustawiona
Jeśli zmieniono MD, jest POWER ON konieczny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10658 [Kanał %1:] Oś %2 niedopuszczalny stan osi %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = Oznaczenie błędu i Gantry-Unit

Wyjaśnienie: Oznaczenie błędu i Gantry-Unit
- 30XX => zespół Gantry nie może zostać zamknięty, ponieważ nie wszystkie osie Gantry są w jednym kanale.
- 40XX => zespół Gantry nie może zostać zamknięty, ponieważ osie gantry mają różne stany, np. oś jest przyporządkowana do PLC.
- 50XX => zespół Gantry ma na podstawie żądania PLC zmienić kanał, w nowym kanale nie wszystkie osie gantry są znane.
- 60XX => zespół Gantry ma na podstawie żądania programu NC zostać pobrany do kanału, ale kanał zna nie wszystkie osie Gantry.
- 70XX => zespół Gantry nie może zostać zamknięty, ponieważ w co najmniej jednej osi Gantry trwa ruch.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Lokalna reakcja na alarm.

Pomoc: Oznaczenie błędu:
- 30XX => przyporządkować wszystkie osie Gantry do aktualnego kanału, np. przez zamianę osi.
- 40XX => wszystkie osie zespołu Gantry ustawić w identycznym stanie, np. wszystkie osie przyporządkować do programu NC lub wszystkie osie przydzielić do PLC.
- 50XX => wszystkie osie-Gantry zadeklarować w żądanym kanale.
- 60XX => wszystkie osie-Gantry zadeklarować w żądanym kanale.
:end

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10700 [Kanał %1:] Blok %2 Obszar chroniony NCK %3 naruszony w Auto lub MDA

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Naruszony został obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Przez obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejechać po ponownym NC-Start.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Reakcje SHOWALARM i SETVDI można zablokować przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit20.

Pomoc: Przejazd przez obszar ochrony możliwy po ponownym NC-Start.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10701 [Kanał %1:] Blok %2 naruszony kanałowy obszar ochrony %3 w Auto albo MDA

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Naruszony został kanałowy obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Przez obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejechać po ponownym NC- Start.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Reakcje SHOWALARM i SETVDI można zablokować przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit20.

Pomoc: Przejazd przez obszar ochrony możliwy po ponownym NC-Start.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10702 [Kanał %1:] Naruszony obszar ochrony NCK %2 w pracy ręcznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Naruszony został obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Przez obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejechać po ponownym NC-Start.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przejazd przez obszar ochrony możliwy po ponownym NC-Start.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10703 [Kanał %1:] Naruszony kanałowy obszar ochrony %2 w pracy ręcznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Naruszony został kanałowy obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po ponownym NC- Start.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przejazd przez obszar ochrony możliwy po ponownym NC-Start.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10704 [Kanał %1:] Blok %2 nie jest zapewniony nadzór obszaru ochrony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Doszły dodatkowe ruchy osi geometrycznej, które nie mogły być uwzględnione przy przygotowywaniu bloku. Dlatego nie ma pewności, że obszary ochrony nie zostaną naruszone. Jest to tylko wskazówka ostrzegawcza bez dalszej reakcji.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez inne środki zapewnić zabezpieczenie obszarów chronionych przed naruszeniem przez ruch osi geometrycznych łącznie z ruchem dodatkowym (mimo to ostrzeżenie pojawi się) albo wykluczyć dodatkowe ruchy.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10706 [Kanał %1:] Obszar ochrony NCK %2 w osi %3 osiągnięty w pracy ręcznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Osiągnięty został w podanej osi obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy zwrócić uwagę, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przejście obszaru ochrony jest możliwe po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10707 [Kanał %1:] Kanałowy obszar ochrony %2 w osi %3 w pracy ręcznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Osiągnięty został w podanej osi kanałowy obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przejście obszaru ochrony jest możliwe po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

10720 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 programowy wyłącznik krańcowy %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta
%4 = Łańcuch znaków (+ lub -)

Wyjaśnienie: Zaprogramowany tor narusza dla osi aktualnie działający softwareowy wyłącznik krańcowy. Alarm jest uaktywniany przy przetwarzaniu bloku programu obróbki.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10722. Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 jest ustawiony, jest udostępniana rozszerzona możliwość diagnozy naruszenia software'owego wyłącznika krańcowego. Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i skorygować pozycje w programie NC.
Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować dane maszynowe: MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 $MA_POS_LIMIT_MINUS2 i MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 $MA_POS_LIMIT_PLUS2 dla softwareowych wyłączników krańcowych.
Skontrolować osiowe sygnały interfejsowe: DB380x DBX1000.3 / .2 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus/minus), czy jest wybrany 2. softwareowy wyłącznik krańcowy.

Poprzez aktualny frame skontrolować aktualnie działające przesunięcia punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10721 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 programowy wyłącznik krańcowy %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta
%4 = Łańcuch znaków (+ albo -)

Wyjaśnienie: Zaplanowany ruch narusza w osi aktualnie działający software'owy wyłącznik krańcowy.
Alarm jest uaktywniany przy przetwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych przy REPOS.
Zależnie od bitu danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10723. Gdy jest ustawiona ta dana maszynowa MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11, jest udostępniana rozszerzona możliwość diagnozy dla naruszenia software'owego wyłącznika krańcowego. Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI. Patrz też instrukcja diagnostyczna alarm 10723.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustalić przyczynę przesunięcia pozycji wyjściowej wzgl. docelowej. Polecenie REPOS jest wykonywane na końcu ASUP wzgl. ASUP systemowego. Patrz do niniejszego również odsyłacz z ASUP.
Skontrolować osiowe sygnały interfejsu NC/PLC DB380x DBX1000.3 / .2 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus/minus), czy 2. softwareowy wyłącznik krańcowy jest wybrany.
Poprzez aktualne frame skontrolować aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.
Anulować program NC przez NC-Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10722 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 naruszony software'owy wyłącznik krańcowy %6, pozostała droga: %7 %3<ALUN> naruszone

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|numer+łańcuch znaków(+/-)|pozostała droga

Wyjaśnienie: Zaprogramowany tor narusza dla osi aktualnie działający software'owy wyłącznik krańcowy. Alarm jest uaktywniany przy przetwarzaniu bloku programu obróbki.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10720. Alarm 10722 stwarza rozszerzoną możliwość diagnozy naruszenia software'owego wyłącznika krańcowego. Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.
Patrz też instrukcja diagnostyczna alarm 10720.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i skorygować pozycje w programie NC.
Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować dane maszynowe: MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 $MA_POS_LIMIT_MINUS2 i MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 $MA_POS_LIMIT_PLUS2 dla softwareowych wyłączników krańcowych.
Skontrolować osiowe sygnały interfejsowe: DB380x DBX1000.3 / .2 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus/minus), czy jest wybrany 2. softwareowy wyłącznik krańcowy.

Poprzez aktualny frame skontrolować aktualnie działające przesunięcia punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10723 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 naruszony software'owy wyłącznik krańcowy %6, pozostała droga: %7 %3<ALUN>

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|numer+łańcuch znaków(+/-)|pozostała droga

Wyjaśnienie: Zaplanowany ruch narusza w osi aktualnie działający software'owy wyłącznik krańcowy.
Alarm jest uaktywniany przy przerwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych przy REPOS.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10721. Alarm 10723 udostępnia rozszerzoną możliwość diagnozy naruszenia software'owego wyłącznika krańcowego. Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.
Patrz też instrukcja diagnostyczna alarm 10721.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustalić przyczynę przesunięcia pozycji wyjściowej wzgl. docelowej. Polecenie REPOS jest wykonywane na końcu ASUP wzgl. ASUP systemowego. Patrz również odsyłacz z ASUP.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować dane maszynowe: MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 $MA_POS_LIMIT_MINUS2 i MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 $MA_POS_LIMIT_PLUS2 dla softwareowych wyłączników krańcowych.
Skontrolować osiowe sygnały interfejsowe: DB380x DBX1000.3 / .2 (2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus/minus), czy jest wybrany 2. softwareowy wyłącznik krańcowy.
Poprzez aktualny frame skontrolować aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.
Anulować program NC poprzez NC-Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10730 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 ograniczenie pola obróbki %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta
%4 = Łańcuch znaków (+ lub -)

Wyjaśnienie: Jeżeli przy przetwarzaniu bloku nastąpi stwierdzenie, że zaprogramowany tor prowadzi oś poza ograniczenie pola obróbki, jest generowany ten alarm.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10732. Gdy jest ustawiona ta dana maszynowa MD11411$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11, jest udostępniana rozszerzona możliwość diagnozy dla naruszenia software'owego wyłącznika krańcowego. Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: a) Sprawdzić program NC pod względem prawidłowego podania pozycji i ew. skorygować
b) Skontrolować przesunięcia punktu zerowego (aktualny frame)
c) Prawidłowo ustawić ograniczenie pola obróbki przez G25/G26 albo

d) Skorygować ustawienie ograniczenie pola obróbki poprzez dane ustawcze albo
e) Wyłączyć aktywność ograniczenia pola obróbki przy pomocy danej ustawczej 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10731 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 ograniczenie pola obróbki %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta
%4 = Łańcuch znaków (+ albo -)

Wyjaśnienie: Zaplanowany ruch w osi narusza aktualnie działające ograniczenie pola obróbki.
Alarm jest uaktywniany przy przerwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych przy REPOS.
Ten alarm jest generowany zamiast alarmu 10733, gdy dana maszynowa MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bitt11 nie jest ustawiona.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustalić przyczynę przesunięcia pozycji wyjściowej wzgl. docelowej. Polecenie REPOS jest wykonywane na końcu ASUP wzgl. ASUP systemowego. Patrz do niniejszego również odsyłacz z ASUP.
Poprzez aktualne frame skontrolować aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.
Anulować program NC przez NC-Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10732 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 Naruszone ograniczenie pola obróbki, pozostała droga: %6 %3<ALUN>

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|pozostała droga

Wyjaśnienie: Gdy przy przetwarzaniu bloku nastąpi stwierdzenie, że zaprogramowany tor w podanej osi narusza ograniczenie pola obróbki, jest generowany ten alarm.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10730. Alarm 10732 udostępnia rozszerzoną możliwość diagnozy naruszenia ograniczenia pola obróbki.
Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: a) Sprawdzić program NC pod względem prawidłowego podania pozycji i ew. skorygować
b) Skontrolować przesunięcia punktu zerowego (aktualne frame)
c) Prawidłowo ustawić ograniczenie pola obróbki przez G25/G26 albo
d) skorygować ustawienie ograniczenie pola obróbki poprzez dane ustawcze albo
e) wyłączyć aktywność ograniczenie pola obróbki przy pomocy danej ustawczej SD43410 $SA_WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10733 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 Naruszone ograniczenie pola obróbki, pozostała droga: %6 %3<ALUN>

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|pozostała droga

Wyjaśnienie: Zaplanowany ruch narusza w osi aktualnie działające ograniczenie pola obróbki.
Alarm jest uaktywniany przy przerwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych przy REPOS.
Gdy bit danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1, alarm ten jest wyprowadzany zamiast alarmu 10731. Alarm 10733 udostępnia rozszerzoną możliwość diagnozy naruszenia ograniczenia pola obróbki.
Warunkiem udostępnienia jest istnienie pliku alarmów ALUN* w HMI.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustalić przyczynę przesunięcia pozycji wyjściowej wzgl. docelowej. Polecenie REPOS jest wykonywane na końcu ASUP wzgl. ASUP systemowego. Patrz poniżej również odsyłacz z ASUP.
Poprzez aktualny frame skontrolować aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.
Anulować program NC przez NC-Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10735 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 Naruszone specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki, pozostała droga: %6 %3<ALUN>

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|pozostała droga

Wyjaśnienie: Jeżeli przy przetwarzaniu bloku nastąpi stwierdzenie, że na zaprogramowanym torze podana oś narusza ograniczenie pola obróbki specyficzne dla układu współrzędnych, jest generowany ten alarm.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: a) Program NC sprawdzić prawidłowe podanie pozycji i ewentualnie skorygować.
b) Skontrolować przesunięcia punktu zerowego (aktualne frame)
c) Poprawić ograniczenie pola obróbki przy pomocy WALCS1 ... WALCS9 albo
d) Poprawić ograniczenie pola obróbki poprzez $P_WORKAREA_CS_LIMIT_PLUS wzgl. $P_WORKAREA_CS_LIMIT_MINUS albo
e) Wyłączyć aktywność ograniczenia pola obróbki przy pomocy $P_WORKAREA_CS_MINUS_ENABLE =FALSE wzgl. $P_WORKAREA_CS_PLUS_ENABLE
W przypadku d) i e) należy następnie ponownie uaktywnić grupę specyficznego dla układu współrzędnych wybranego ograniczenia pola obróbki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10736 [Kanał %1:] Blok %5 oś %2 Naruszone specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki, pozostała droga: %6 %3<ALUN>

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Jednostka drogi
%4 = Numer bloku, etykieta|pozostała droga

Wyjaśnienie: Jeżeli przy przetwarzaniu bloku nastąpi stwierdzenie, że zaprogramowany tor w podanej osi narusza specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki, jest generowany ten alarm.
Alarm jest uaktywniany przy przerwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych przy REPOS.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustalić przyczynę przesunięcia pozycji wyjściowej wzgl. docelowej. Polecenie REPOS jest wykonywane na końcu ASUP wzgl. ASUP systemowego. Patrz poniniej również odsyłacz z ASUP.
Poprzez aktualny frame skontrolować aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego.
Ponadto należy sprawdzić zewnętrzne przesunięcia punktu zerowego, ruchy nałożone ($AA_OFF), DRF i komponenty transformacji.
Anulować program NC przez NC-Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10740 [Kanał %1:] Blok %2 za dużo pustych bloków przy programowaniu WAB

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pomiędzy blokiem WAB i tym blokiem, w którym wyznacza się styczną dosunięcia wzgl. odsunięcia nie wolno programować więcej bloków niż jest to podane w danej maszynowej MD20202 $MC_WAB_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10741 [Kanał %1:] Blok %2 zmiana kierunku przy dosuwie miękkim (WAB)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano naddatek bezpieczeństwa, który w kierunku prostopadłym do płaszczyzny obróbki nie jest położony między punktem startowym i końcowym konturu WAB

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10742 [Kanał %1:] Blok %2 dystans dosuwu miękkiego (WAB) niepoprawny lub nie zaprogramowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Możliwe przyczyny to:
W bloku WAB nie został podany parametr DISR, lub jego wartość jest mniejsza albo równa 0
Przy dosunięciu albo odsunięciu po okręgu i aktywnym promieniu narzędzia promień wewnętrznie utworzonego konturu WAB jest ujemny. Wewnętrznie utworzony kontur WAB jest okręgiem o takim promieniu, że przy jego korekcji z aktualnym promieniem korekcji (suma promienia narzędzia i wartości offsetu OFFN) uzyskuje się tor punktu środkowego narzędzia o zaprogramowanym promieniu DIRS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10743 [Kanał %1:] Blok %2 dosuw miękki (WAB) zaprogramowany wielokrotnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić ruch WAB zanim zakończył się poprzednio uaktywniony ruch WAB.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10744 [Kanał %1:] Blok %2 nie zdefiniowano poprawnego kierunku dosuwu miękkiego (WAB)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie zdefiniowano kierunku stycznej przy miękkim dosunięciu albo odsunięciu.
Możliwe przyczyny:
W programie po bloku dosunięcia nie ma bloku z informacjami o ruchu.
W programie przed blokiem odsunięcia nie ma bloku z informacjami o ruchu.
Styczna, która ma być zastosowana dla ruchu WAB, jest prostopadła do aktualnej płaszczyzny obróbki.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10745 [Kanał %1:] Blok %2 pozycja końcowa dosuwu miękkiego (WAB) nie jednoznaczna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku WAB i następującym zaprogramowano pozycję w kierunku prostopadłym do kierunku obróbki, a w bloku WAB nie podano żadnej pozycji w płaszczyźnie obróbki.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Usunąć dane dot. pozycji osi dosuwu albo z bloku WAB albo z następnego bloku albo w bloku WAB również zaprogramować pozycję w płaszczyźnie obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10746 [Kanał %1:] Blok %2 stop przebiegu wyprzedzającego przy dosuwie WAB

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Między blokiem dosuwu WAB i następnym blokiem, który definiuje kierunek stycznej, albo blokiem WAB i blokiem następnym, który definiuje pozycję końcową, wstawiono zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10747 [Kanał %1:] Blok %2 nie zdefiniowany kierunek odsunięcia w przypadku odsunięcia miękkiego WAB

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku odsunięcia po ćwierćokręgu albo po półokręgu (G248 albo G348) nie zaprogramowano punktu końcowego w płaszczyźnie obróbki i jest aktywne G143 lub G140 bez korekcji promienia narzędzia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Są możliwe następujące zmiany:
- Podać punkt końcowy w płaszczyźnie obróbki w bloku WAB
- Uaktywnić korekcję promienia narzędzia (tylko działa przy G140, ale nie w przypadku G143)
- Przy pomocy G 141 albo G142 specjalnie podać stronę odsunięcia
- Zamiast po okręgu, dokonać odsunięcia po prostej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10748 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna płaszczyzna wycofania w przypadku odsunięcia miękkiego (WAB)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pomocy DISRP zaprogramowano pozycję płaszczyzny wycofania, która nie leży między odstępem bezpieczeństwa (DISCL) i punktem startowym (w przypadku dosunięcia) wzgl. punktem końcowym (w przypadku odsunięcia) ruchu WAB.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10750 [Kanał %1:] Blok %2 uaktywnienie korekcji promienia narzędzia bez numeru narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Należy wybrać narzędzie T..., aby sterowanie mogło uwzględnić odpowiednie wartości korekcji.
Do każdego narzędzia (numer T) przyporządkowywany jest automatycznie zestaw danych korekcyjnych (D1), który zawiera wartości korekcji (parametry P1 - P25). Do jednego narzędzia można przydzielić maksymalnie do 9 bloków danych korekcyjnych przez podanie żądanego zestawu danych z numerem D (D1 - D9).
Korekcja promienia frezu (FRK) jest uwzględniona, jeżeli zaprogramowano funkcję G41 lub G42. Wartości korekcji znajdują się w parametrze P6 (wartość geometryczna) i P15 (wartość zużycia) aktywnego zestawu danych korekcji Dx.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed wywołaniem korekcji promienia narzędzia przez G41/G42 zaprogramować pod adresem T... nr narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10751 [Kanał %1:] Blok %2 niebezpieczeństwo kolizji przy korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: 'Rozpoznanie szyjki butelki' (obliczenie punktu przecięcia następnych, skorygowanych bloków ruchu postępowego) nie mogło wyliczyć punktu przecięcia dla możliwej do uwzględnienia liczby bloków ruchu. Stwarza to możliwość, że jeden z równoległych torów naruszy kontur obrabianego przedmiotu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić program obróbki i jeśli to możliwe tak zmienić zaprogramowanie, aby uniknąć naroży wewnętrznych z drogami mniejszymi od wartości korekcji. (Naroża zewnętrzne nie są krytyczne, gdyż następuje przedłużenie równoodległych lub wprowadzenie bloków pośrednich, dzięki czemu punkt przecięcia zawsze jest uzyskiwany).

Zwiększyć liczbę wyprzedzająco czytanych bloków ruchu postępowego przez daną maszynową MD20240 $MC_CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS (wartość standardowa: 3), przy czym wzrasta nakład na obliczenia, a co za tym idzie również czas cyklu blokowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10752 [Kanał %1:] Blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Korekcja promienia frezu musi buforować zmienną liczbę bloków pośrednich, aby móc obliczyć dla każdego bloku NC równoodległy tor narzędzia. Nie można w prosty sposób określić wielkości pamięci bufora. Zależy ona od liczby bloków bez informacji o ruchu w płaszczyźnie korekcji, liczby wprowadzanych elementów konturu i przebiegu krzywizny w interpolacji krzywej składanej i wielomianowej.
Wielkość pamięci buforowej ustalona jest na stałe przez system i nie można jej zmieniać przez MD.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zmniejszenie pamięci buforowej, która została zajęta przez zmianę programu NC:
- przez unikanie:
bloków bez informacji o ruchu w płaszczyźnie korekcji
bloków z elementami konturu, które wykazują zmienną krzywiznę (np. elipsy) i z promieniami krzywizny, które są mniejsze od promienia korekcji (bloki takie zostaną podzielone na wiele bloków częściowych).
- Zredukować liczbę bloków czytanych z wyprzedzeniem dla potrzeb nadzoru na kolizję (MD 20240 $MC_CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10753 [Kanał %1:] Blok %2 wybór korekcji promienia narzędzia możliwy tylko w bloku liniowym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wybór korekcji promienia narzędzia przez G41/G42 może nastąpić tylko w tych blokach, w których aktywna jest funkcja G: G00 (przesuw szybki) lub G01 (posuw).
W bloku z G41/G42 musi być wpisana przynajmniej jedna oś płaszczyzny G17 do G19; zaleca się zawsze obie osie, ponieważ przy wyborze korekcji z reguły również obie osie wykonują ruch.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować program NC, wywołanie korekcji umieścić w bloku z interpolacją liniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10754 [Kanał %1:] Blok %2 odwołanie korekcji promienia narzędzia jest możliwe tylko w bloku liniowym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odwołanie korekcji promienia narzędzia przez G40 może nastąpić tylko w tych blokach, w których działa funkcja G: G00 (przesuw szybki) lub G01 (posuw).
W bloku z G40 należy wpisać przynajmniej jedną oś płaszczyzny G17 do G19; zaleca się zawsze obie osie, ponieważ przy odwołaniu korekcji z reguły również obie osie wykonują ruch.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować program NC, wywołanie korekcji umieścić w bloku z interpolacją liniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10755 [Kanał %1:] Blok %2 wybór korekcji promienia narzędzia przez KONT w aktualnym punkcie startowym nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy uaktywnieniu korekcji promienia frezu przez KONT punkt startowy bloku dosunięcia znajduje się w obrębie okręgu korekcji i przez to już narusza kontur.
Jeżeli korekcja promienia frezu wybrana jest przez G41/G42, wówczas sposób dosuwu (NORM lub KONT) określa ruch korekcji, jeśli chwilowa pozycja rzeczywista znajduje się za konturem. W przypadku KONT zaprogramowany punkt początkowy (= punkt końcowy bloku dosunięcia) otaczany jest okręgiem z promieniem frezu. Styczna, która prowadzi przez chwilową pozycję rzeczywistą i nie narusza konturu jest kierunkiem dosunięcia.
Jeżeli punkt startowy znajduje się w obrębie okręgu korekcji wokół punktu docelowego, żadna styczna nie przechodzi przez ten punkt.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wybór korekcji promienia frezu (FRK) ustalić w taki sposób, aby punkt startowy ruchu dosunięcia znalazł się poza okręgiem korekcji wokół punktu docelowego (zaprogramowany ruch postępowy > promienia korekcji). Do dyspozycji mamy następujące możliwości:
wybór w poprzednim bloku
wstawienie bloku pośredniego
wybranie sposobu dosunięcia NORM.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10756 [Kanał %1:] Blok %2 odwołanie korekcji promienia narzędzia przez KONT w zaprogramowanym punkcie końcowym nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy odwołaniu korekcji promienia frezu zaprogramowany punkt końcowy znajduje się w ramach okręgu korekcji. Jeżeli dosunięcie do tego punktu nastąpiłoby rzeczywiście bez korekcji, doszłoby do naruszenia konturu.
Jeżeli korekcja promienia frezu zostanie odwołana przez G40, wówczas sposób odsunięcia (NORM albo KONT) określa ruch korekcji, jeśli zaprogramowany punkt końcowy znajduje się za konturem. Przy KONT ostatni punkt, przy którym działa jeszcze korekcja zostaje otoczony okręgiem z promieniem frezu. Styczna przechodząca przez zaprogramowaną pozycję końcową i nie naruszająca konturu jest ruchem odsunięcia.
Jeżeli zaprogramowany punkt końcowy znajduje się w obrębie okręgu korekcji wokół punktu docelowego, żadna styczna nie przechodzi przez ten punkt.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Tak ustalić odwołanie FRK(korekcja promienia frezu), aby zaprogramowany punkt końcowy znalazł się poza okręgiem korekcji wokół ostatniego aktywnego punktu korekcji. Mamy do dyspozycji następujące możliwości:
Odwołanie w następnym bloku
Wstawienie bloku pośredniego
Wybór sposobu odsunięcia NORM.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10757 [Kanał %1:] Blok %2 Niedopuszczalna zmiana orientacji przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano zmianę orientacji, która przy aktywnym typie korekcji promienia narzędzia (G-Code z grupy 22) jest niedopuszczalna. Zmiany orientacji narzędzia są z reguły dopuszczalne i sensowne tylko przy aktywnej korekcji promienia narzędzia 3D.
Niedopuszczalny kąt orientacji można wyzwolić również przez zmianę płaszczyzny obróbki (G17 - G19).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Uaktywnić G-Code z grupy 22, w przypadku którego zaprogramowana zmiana orientacji jest dozwolona.
Wykonywać program ze stałą orientacją narzędzia.
W przypadku wymaganej zmiany płaszczyzny najpierw wyłączyć korekcję promienia narzędzia, a po zmianie płaszczyzny ponownie uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10758 [Kanał %1:] Blok %2 promień krzywizny ze zmienną wartością korekcji jest zbyt mały

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Aktualna korekcja promienia frezu (używany frez) jest zbyt duża dla zaprogramowanego promienia toru.
W bloku ze zmienną korekcją promienia narzędzia, korekcja musi być możliwa albo w każdym albo w żadnym miejscu konturu z najmniejszą i największą wartością korekcji z zaprogramowanego zakresu. Na konturze nie może być punktu, w którym promień krzywizny znajduje się w zmiennym zakresie korekcji.
Jeżeli wartość korekcji zmieni w ramach bloku swój znak liczby, obie strony konturu są sprawdzane, w innym przypadku tylko strona korekcji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zastosować mniejszy frez lub uwzględnić część promienia frezu już przy programowaniu konturu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10760 [Kanał %1:] Blok %2 oś linii spiralnej nie jest równoległa do ustawienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia linia śrubowa jest dopuszczalna tylko wtedy, gdy oś tej linii leży równolegle do narzędzia, tzn. płaszczyzna okręgu i płaszczyzna korekcji muszą być identyczne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Oś linii spiralnej ustawić prostopadle do płaszczyzny obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10761 [Kanał %1:] Blok %2 korekcja promienia narzędzia przy elipsie z więcej niż jednym obrotem jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy obróbce wewnętrznej strony elipsy promienie krzywizny są częściowo większe a częściowo mniejsze od korekcji promienia frezu.
Przy elipsach nastąpiłby w tym przypadku podział na 4 bloki częściowe, z promieniami krzywizny, które są większe i mniejsze od promienia korekcji. Przy większej liczbie obrotów doszłoby w wyniku nieograniczonej liczby powstających bloków częściowych do ogromnego wzrostu procesów obliczeniowych, tak że przypadek ten zostałby odrzucony z komunikatem błędu.
Jeżeli korekcja możliwa jest wszędzie lub nigdzie na elipsie, dopuszczalne są również elipsy obejmujące więcej niż jeden pełny obrót.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zastosować frez z mniejszym promieniem lub podzielić blok ruchu na bloki z maksymalnie jednym obrotem.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10762 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt wiele pustych bloków między blokami ruchu przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dopuszczalna maksymalna liczba pustych bloków ograniczona jest przez daną maszynową.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Zmienić program obróbki.
- Zmienić daną maszynową.
- Sprawdzić, czy wybrane jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest jeden blok, w wyniku czego dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu może zostać przekroczona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10763 [Kanał %1:] Blok %2 składowa toru w bloku w płaszczyźnie korekcji uzyskuje wartość zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Z powodu nadzoru na kolizję przy aktywnej korekcji promienia narzędzia składowa toru bloku w płaszczyźnie korekcji uzyskuje wartość zero. Jeżeli blok oryginalny nie zawiera informacji o ruchu prostopadłym do płaszczyzny korekcji, oznacza to, że blok ten jest pomijany.
Alarm można ukrywać przy pomocy danej maszynowej MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit1 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Postępowanie jest prawidłowe w wąskich miejscach, których nie można obrabiać aktywnym narzędziem.
- W razie konieczności zmienić program obróbki.
- Jeśli jest to konieczne, zastosować narzędzie o mniejszym promieniu.
- Zaprogramować CDOF/CDOF2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10764 [Kanał %1:] Blok %2 brak ciągłości toru przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm ten występuje wtedy, gdy przy aktywnej korekcji promienia narzędzia punkt startowy zastosowany do obliczenia korekcji nie równa się punktowi końcowemu poprzedniego bloku. Przypadek taki może wystąpić np. wówczas, gdy oś geometryczna między dwoma blokami wykonuje ruch jako oś pozycjonowania, albo gdy przy aktywnej transformacji kinematycznej (np. transformacja 5-osiowa) zostanie zmieniona korekcja długości narzędzia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10765 [Kanał %1:] Blok %2 trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm ten występuje przy próbie uaktywnienia trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia, chociaż niezbędna do tego opcja nie jest zawarta w sterowaniu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Nie można uaktywnić opcji przez zmianę danych maszynowych, ponieważ niezbędny kod fizycznie nie istnieje.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10776 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 musi przy korekcji promienia narzędzia być osią geometryczną

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Alarm występuje, gdy oś konieczna dla korekcji promienia narzędzia nie jest osią geometryczną. Przy CUT2DF oś prostopadła do płaszczyzny obróbki może być osią pozycjonowania, przy wszystkich innych rodzajach korekcji (CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DFF) wszystkie osie geometryczne muszą być jako takie używane.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przy wyborze G41/G42 uczestniczące osie jako GEOAX muszą być znane w kanale. Jest to możliwe przez zaprogramowanie GEOAX() albo G91 G0 X0 Y0 w bloku przed G41/42.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10777 [Kanał %1:] Blok %2 korekcja promienia narzędzia: zbyt wiele bloków z ukrywaną korekcją

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna dopuszczalna liczba bloków z aktywnym ukrywaniem korekcji przy korekcji promienia narzędzia ograniczona jest przez daną maszynową MD20252 $MC_CUTCOM_MAXNUM_SUPPR_BLOCKS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - zmienić program obróbki
- zmienić daną maszynową
- Sprawdzić, czy wybrane jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest blok, w wyniku czego może zostać przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu postępowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10778 [Kanał %1:] Blok %2 Zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli przy aktywnej korekcji promienia narzędzia zostanie rozpoznane zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego (zaprogramowane przez użytkownika albo powstałe wewnętrznie) i jest ustawiona dana ustawcza SD42480 $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE, wówczas następuje to ostrzeżenie, ponieważ w takiej sytuacji mogą wystąpić ruchy maszyny, nie zamierzone przez użytkownika (zakończenie korekcji promienia lub ponowne dosunięcie).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Obróbkę kontynuować za pomocą CANCEL i Start.
- Zmienić program obróbki.
- Ustawić daną ustawczą SD42480 $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE na FALSE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10780 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna wymiana narzędzia tokarskiego albo szlifierskiego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymiana narzędzia, przy której zmienia się offset ostrza (różnica między punktem środkowym ostrza i jego punktem odniesienia), jest dopuszczalna tylko w blokach prostoliniowych i wielomianowych.
Jest ona niedopuszczalna w blokach ruchu kołowego, ewolwentowego i blokach, które zawierają wielomiany wymierne o maksymalnym dopuszczalnym stopniu licznika i mianownika.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Obróbkę kontynuować za pomocą CANCEL i Start.
- Zmianić program obróbki.
- Ustawić daną ustawczą SD42480 $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE na FALSE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10784 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalne narzędzie przy korekcji promienia narzędzia z płaszczyznami ograniczającymi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy uaktywnieniu korekcji promienia narzędzia z płaszczyznami ograniczającymi jest aktywne narzędzie o niepoprawnym typie.
Dopuszczalne są tylko narzędzia frezarskie typów 1 do 399 z następującymi wyjątkami:
- 111 frez z kulistym zaokrągleniem wierzchołka
- 155 frez w kształcie stożka ściętego
- 156 frez w kształcie stożka ściętego
- 157 frez w kształcie stożka ściętego

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zastosować inne narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10790 [Kanał %1:] Blok %2 zmiana płaszczyzny przy programowaniu prostych z podaniem kątów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podczas programowania dwóch prostych z podaniem kątów zmieniono aktywną płaszczyznę pomiędzy pierwszym i drugim blokiem częściowym.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10791 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawny kąt przy programowaniu prostych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu zarysu konturu złożonego z dwóch prostych z podaniem kąta nie można było znaleźć punktu pośredniego

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10792 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny typ interpolacji dla prostych z podaniem kątów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kąta jest dopuszczalna tylko interpolacja krzywej składanej lub liniowa. Interpolacja kołowa i wielomianowa są niedopuszczalne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10793 [Kanał %1:] Blok %2 brakuje drugiego bloku przy interpolacji prostoliniowej z podaniem kątów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kątów brakuje drugiego bloku. Taki przypadek jest wtedy, gdy pierwszy blok częściowy jest jednocześnie ostatnim blokiem programu, albo gdy po pierwszym bloku częściowym następuje blok z zatrzymaniem przebiegu wyprzedzającego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10794 [Kanał %1:] Blok %2 w drugim bloku przy interpolacji prostoliniowej brak podania kąta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kątów w drugim bloku brakuje podania kąta. Błąd może wystąpić tylko wtedy, gdy w poprzednim bloku zaprogramowano kąt, ale nie zaprogramowano osi w aktywnej płaszczyźnie. Przyczyną błędu może dlatego być również, że zamierzano w poprzedzającym bloku zaprogramować jedną pojedynczą prostą z kątem. Wówczas w tym bloku jednak (dokładnie) musi być zaprogramowana oś aktywnej płaszczyzny.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10795 [Kanał %1:] Blok %2 sprzeczne podanie punktu końcowego przy programowaniu kąta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu prostej podano zarówno obydwie pozycje w aktywnej płaszczyźnie jak też kąt (pozycja punktu końcowego jest nadokreślona) lub też w oparciu o podany kąt nie można uzyskać pozycji zaprogramowanej współrzędnej. Jeżeli ma zostać zaprogramowany zarys konturu składający się z dwóch prostych z podaniem kątów, dopuszcza się podawanie dwóch pozycji osi w płaszczyźnie i kąta w drugim bloku. Błąd może dlatego powstać również wtedy, gdy blok poprzedzający z powodu błędnego zaprogramowania nie mógł być interpretowany jako pierwszy blok częściowy takiego zarysu konturu. Blok jest wówczas interpretowany jako pierwszy z dwóch bloków zarysu konturu składającego się z dwóch bloków, gdy zaprogramowano kąt, a nie zaprogramowano osi w aktywnej płaszczyźnie i gdy nie jest on już ze swojej strony drugim blokiem zarysu konturu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10800 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 nie jest osią geometryczną

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy aktywnej transformacji lub Frame z komponentem rotacyjnym do przetwarzania bloku są używane osie geometryczne. Jeżeli przedtem był wykonywany ruch w osi geometrycznej jako osi pozycjonowania, pozostaje ona w statusie 'oś pozycjonowania', aż zostanie ponownie zaprogramowana jako oś geometryczna.
Przez ruch POSA poza granice bloku nie można w przebiegu wyprzedzającym rozpoznać, czy oś osiągnęła już swoją pozycję docelową, gdy blok zaczyna być wykonywany. Jest to jednak konieczny warunek do obliczenia składowej ROT we frame względnie do obliczenia transformacji.
Jezeli osie geometryczne używane są jako osie pozycjonowania, wówczas:
1. w aktualnym frame całkowitym nie może być podana rotacja
2. nie można wybrać transformacji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Po wyborze transformacji lub wyborze frame oś geometryczną używaną jako oś pozycjonowania zaprogramować jeszcze raz (np. po WAITP), aby ponownie przywrócić jej status 'oś geometryczna'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10805 [Kanał %1:] Blok %2 repozycjonowanie po przełączeniu geometrii albo transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W ASUP zmieniono przyporządkowanie osi geometrycznych do osi kanału lub aktywną transformację.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10810 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono wiodące nie jest zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano funkcję 'posuw na obrót' (przez G95 lub G96) albo 'Gwintowanie otworu bez oprawki wyrównawczej' (przez G331/G332), chociaż nie zostało zdefiniowane wrzeciono wiodące, od którego można by pobrać informację o prędkości obrotowej.
Dla potrzeb definicji jest do dyspozycji MD20090 $MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND dla ustawienia wstępnego (wartość domyślna) lub słowo kluczowe SETMS w programie obróbki, przy pomocy którego każde wrzeciono kanału może być przedefiniowane na wrzeciono wiodące.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez MD20090 $MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n ... indeks kanału, m ... nr wrzeciona) ustawić wstępnie wrzeciono wiodące lub w programie obróbki NC zdefiniować przez identyfikator, przed zaprogramowaniem funkcji G wymagającej wrzeciona wiodącego.

Oś maszynowa, która ma pracować jako wrzeciono, musi w MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... indeks osi maszynowej, m ... nr wrzeciona) być wyposażona w numer wrzeciona. Poza tym musi ona przy pomocy MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... indeks osi kanału, m ... indeks osi maszynowej) być przyporządkowana do kanału (indeks osi kanału 1 albo 2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10820 [Kanał %1:] Brak definicji osi obrotowej/wrzeciona %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla osi uczestniczących w tworzeniu konturu i synchronicznych względnie dla osi/wrzeciona zaprogramowano posuw na obrót, oś obrotowa/wrzeciono z którego posuw ma być wyprowadzony, jest jednak niedostępne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki lub prawidłowo ustawić daną ustawczą SD43300 $SA_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10860 [Kanał %1:] Blok %2 nie zaprogramowany posuw

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przyczyna:
Dla wyświetlanego bloku ruchu postępowego nie zaprogramowano prędkości ruchu.
Posuw F względnie FZ:
Przy zadaniu prędkości ruchu postępowego przy pomocy posuwu F względnie FZ, po zmianie typu posuwu, np. posuwu liniowego G94 na posuw na obrót G95, posuw F względnie G95 FZ, posuw F względnie FZnie został ponownie zaprogramowany.
Posuw modalny FRCM:
Przy zadaniu modalnej prędkości ruchu postępowego FRCM dla zaokrąglenia RND względnie fazy CHF, po zmianie typu posuwu, np. posuw liniowy G94 na posuw na obrót G95, lub posuw na obrót G95 F na posuw na ząb (ostrze) G95 FZ, posuw FRCM nie został ponownie zaprogramowany.
Wskazówka
Posuw FCRM musi przy zmianie typu posuwu zostać zaprogramowany na nowo również wtedy, gdy aktualny blok przejazdu nie zawiera fazy CHF ani zaokrąglenia RND, posuw FCRM przed zmianą typu posuwu był jednak aktywny, tzn. był zaprogramowany różny 0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować wartość posuwu odpowiednio do rodzaju interpolacji.
- G93: posuw podawany jest jako odwrotna wartość czasu pod adresem F w [obr/min].
- G94 i G97: posuw programowany jest pod adresem F w [mm/min] albo [m/min].
- G95: posuw programowany jest jako posuw na obrót pod adresem F w [mm/obrót].
  wzgl. pod adresem FZ w [mm/Ząb] programować
- G96: posuw programowany jest jako prędkość skrawania pod adresem S w [m/min]. Jest on wynikową aktualnej prędkości obrotowej wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10861 [Kanał %1:] Blok %2 prędkość osi pozycjonowania %3 zaprogramowano jako zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie zaprogramowano prędkości osi, a prędkość pozycjonowania ustawiona w danej maszynowej wynosi zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W danej maszynowej MD32060 $MA_POS_AX_VELO ustawić inną prędkość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10862 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono wiodące używane również jako oś uczestnicząca w tworzeniu konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano tor, który zawiera również wrzeciono wiodące, jako oś uczestniczącą w tworzeniu konturu. Prędkość ruchu po torze wyprowadzana jest jednak z prędkości obrotowej wrzeciona wiodącego (np. G95).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program, tak aby niemożliwe było odniesienie do siebie samego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10865 [Kanał %1:] Blok %2 FZ aktywny, jednak żadna korekcja narzędziowa nie jest aktywna, narzędzie %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Narzędzie

Wyjaśnienie: Dla wyświetlonego bloku ruchu jest aktywny posuw na ząb, jednak żadna korekcja narzędziowa nie jest aktywna. Po pokwitowaniu błędu można przejechać. Dla obliczenia aktywnego posuwu zostanie przyjęty jeden ząb na obrót.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Sprawdzić program NC pod względem prawidłowego wyboru narzędzia, ewentualnie skorygować i poprzez NC-Start kontynuować program NC.
lub:
Przez NC-Start kontynuować program NC. Dla obliczenia aktywnego posuwu zostanie przyjęty jeden ząb na obrót.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10866 [Kanał %1:] Blok %2 FZ aktywny, jednak liczba zębów aktywnego D-Nr %4, narzędzia %3 jest zero.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Identyfikator
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Dla wyświetlonego bloku ruchu jest aktywny posuw na ząb, jednak w D-Numer $TC_DPNT (liczba zębów) wybrano zero.
Po pokwitowaniu błędu można przejechać. Dla obliczenia aktywnego posuwu zostanie przyjęty jeden ząb na obrót.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić program NC pod względem prawidłowego wyboru narzędzia, ewentualnie skorygować i poprzez NC-Start kontynuować program NC.
lub:
Przez NC-Start kontynuować program NC. Wtedy z przyjętą liczbą zębów 1 zostanie obliczony posuw.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10870 [Kanał %1:] Blok %2 żadna oś poprzeczna nie jest zdefiniowana dla stałej prędkości skrawania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Została wybrana stała prędkość skrawania, chociaż żadna oś poprzeczna nie jest stosowana jako oś odniesienia dla stałej prędkości skrawania albo przyporządkowania przy pomocy SCC[AX].
Stałą prędkość skrawania można uaktywnić przez:
- położenie podstawowe G96, G961 wzgl. G962 grupy G 29 w rozruchu
- zaprogramowanie G96, G961 albo G962
Oś odnienia dla G96, G961 albo G962 może zostać zastosowana jako oś poprzeczna w MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF wzgl. zdefiniowana poprzez instrukcję SCC[AX].

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić daną maszynową MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF . Przed zaprogramowaniem G96, G961 albo G962 musi poprzez daną maszynową MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF albo SCC[AX] zostać zdefiniowana oś poprzeczna jako oś odniesienia dla stałej prędkości skrawania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10880 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt dużo pustych bloków między 2 blokami ruchu postępowego przy wprowadzaniu faz lub zaokrągleń

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Między 2 blokami, które zawierają elementy konturu i mają być połączone fazką lub zaokrągleniem (CHF, RND) zaprogramowano więcej bloków bez informacji o konturze, niż jest to przewidziane w danej maszynowej MD20200 $MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki, aby nie została przekroczona dopuszczalna ilość pustych bloków lub kanałową daną maszynową MD20200 $MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS (puste bloki przy fazie/promieniu) dopasować do maksymalnej liczby pustych bloków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10881 [Kanał %1:] Blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy fazach lub zaokrągleniach

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Między 2 blokami, które zawierają elementy konturu i mają być połączone fazką lub zaokrągleniem (CHF, RND) zaprogramowano tak dużo bloków bez informacji o konturze, że wewnętrzna pamięć buforowa jest zbyt mała.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak zmienić program obróbki, aby zmniejszyła się liczba pustych bloków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10882 [Kanał %1:] Blok %2 uaktywnienie faz lub zaokrągleń (nie modalnie) bez ruchu postępowego w bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Między 2 konturami liniowymi lub kołowymi nie została wprowadzona faza lub zaokrąglenie (ścięcie krawędzi), ponieważ:
w płaszczyźnie nie ma prostych lub konturu kołowego
ruch znajduje się poza płaszczyzną
dokonano zmiany płaszczyzny
została przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków bez informacji o ruchu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program obróbki odpowiednio do opisanego wyżej błędu względnie w kanałowej MD20200 $MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS dopasować do programu liczbę dopuszczalnych pustych bloków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10883 [Kanał %1:] Blok %2 należy skrócić fazkę albo zaokrąglenie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ten alarm jest generowany, gdy przy wstawianiu faz albo zaokrągleń co najmniej jeden z uczestniczących bloków jest takt krótki, że wstawiany element konturu musi zostać pomniejszony w stosunku do jego właściwej zaprogramowanej wartości. Alarm powstaje tylko wtedy, gdy ustawiony jest BIT 4 w danej maszynowej MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK. W przeciwnym wypadku faza lub zaokrąglenie dopasowywane są bez alarmu

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program NC albo kontynuować program po naciśnięciu CANCEL i Start albo tylko Start.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10890 [Kanał %1:] Blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy obliczaniu krzywej składanej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dopuszczalna maksymalna liczba pustych bloków ograniczona jest przez daną maszynową.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić program obróbki.
- Zmienić daną maszynową.
- Sprawdzić, czy wybrana jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest blok, w wyniku czego może zostać przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10891 [Kanał %1:] Blok %2 wielokrotność węzła jest większa od stopnia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy Spline B zbyt wiele razy zaprogramowano kolejno wielkość zero następujących po sobie odstępów węzłów PL (węzeł = punkt na krzywej składanej, w którym spotykają się 2 wielomiany) (tzn. 'wielokrotność' punktu węzłowego jest zbyt duża).
W przypadku kwadratowego B-Spline wolno 2x kolejno podać odstęp węzłów = 0, w przypadku sześciennego B-Spline maksymalnie 3x.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odstęp węzłów PL = 0 zaprogramować po sobie tylko tyle razy, jak odpowiada to stopniowi zastosowanego Spline B.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10900 [Kanał %1:] Blok %2 wartość S dla stałej prędkości skrawania nie jest zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli G96 jest aktywna, brakuje stałej prędkości skrawania pod adresem S.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pod S [m/min] zaprogramować stałą prędkość skrawania lub odwołać funkcję G96. Np. przy G97 utrzymany jest poprzedni posuw - wrzeciono obraca się jednak nadal z aktualną prędkością obrotową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10910 [Kanał %1:] Blok %2 nieregularny przebieg prędkości w osi uczestniczącej w tworzeniu konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy analizie ruchów w osiach uczestniczących w tworzeniu konturu w trakcie przygotowania stwierdzono duże lokalne odchylenie przebiegu prędkości jednej lub wielu takich osi w stosunku do prędkości ruchu po torze.
Tego rodzaju sytuacja może mieć następujące przyczyny:
- Tor przebiega pobliżu osobliwych miejsc kinematyki maszyny.
- Zaprogramowany kontur jest bardzo nierównomierny.
- Ustalenie FGROUP w stosunku do konturu jest bardzo niekorzystne.
- Ustawienie MD28530 $MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=0 nie wystarcza dla zmian zakrzywienia, które występują w ramach bloku. Ten problem często występuje przy G643, G644 albo COMPCAD.
- Transformacja kinematyczna jest numerycznie niewystarczająco dokładnie wdrożona.
Aby niezawodnie uniknąć przeciążeń osi, prędkość ruchu po torze jest z reguły bardzo obniżana. Ew. może dojść do pozornego zatrzymania maszyny. Gdy nastąpi dojście do osobliwego miejsca, występują nagle gwałtowne ruchy w osiach.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Często poprawę zapewnia podział bloku na wiele mniejszych.
Gdy jest ustawiona MD28530 $MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=0, wówczas ewentualnie można uniknąć alarmu przez wartość MD28530 $MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=3 albo 5, ponieważ wówczas bloki są istotnie dokładniej analizowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10911 [Kanał %1:] Blok %2 Transformacja nie pozwala na przejście przez biegun

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zadany przebieg krzywej prowadzi przez biegun transformacji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10912 [Kanał %1:] Blok %2 przebieg wyprzedzający nie jest niezawodnie zsynchronizowany z przebiegiem głównym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie jest możliwe niezawodne obliczenie zadanego przebiegu krzywej. Możliwe przyczyny: osie biorące udział w transformacji wykonują ruch jako osie pozycjonowania albo krzywa zbyt wiele razy przebiega wokół bieguna transformacji. Kontrola prędkości następuje od tego bloku w przebiegu głównym. Jest ona bardziej 'zachowawcza' niż przy obliczeniu wyprzedzającym. Następuje wyłączenie aktywności wyprzedzenia. Jeżeli nie można przejąć kontroli prędkości do przebiegu głównego, wówczas następuje przerwanie wykonywania programu obróbki.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Z reguły ingerencja nie jest potrzebna. Prowadzenie prędkości pracuje jednak efektywniej, gdy zmieni się program obróbki.
- Jeżeli krzywa wielokrotnie obiega biegun transformacji, wtedy pomocne będzie podzielenie bloku.
- Jeżeli przyczyną jest oś pozycjonowania, wówczas należy sprawdzić, czy oś nie może również wykonywać ruchu jako oś uczestnicząca w tworzeniu konturu. Wyłączenie aktywności przebiegu wyprzedzającego utrzymuje się tak długo, aż przebieg wyprzedzający ponownie będzie się mógł wyjść ze zdefiniowanego założenia (np. wskutek zmiany JOG->AUTO, wymiany narzędzia lub ostrza).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10913 [Kanał %1:] Blok %2 ujemny profil posuwu jest ignorowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zadany profil posuwu jest po części ujemny. Ujemny posuw po torze ruchu jest jednak niedozwolony. Profil posuwu jest ignorowany. Zadana wartość końcowa w bloku posuwu jest zachowywana przez cały blok.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Z reguły ingerencja nie jest potrzebna. Alarm zwraca jednak uwagę na błędne zaprogramowanie, które należałoby usunąć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10914 [Kanał %1:] Blok %2: ruch nie jest możliwy przy aktywnej transformacji.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kinematyka maszyny nie pozwala na zadany ruch. Przyczyny błędów zależne od transformacji mogą być następujące:
TRANSMIT: Jest obszar (w kształcie okręgu) wokół bieguna, w którym nie można wykonać pozycjonowania. Obszar ten powstaje w wyniku tego, że punkt odniesienia narzędzia nie może wykonać ruchu aż do narzędzia.
Obszar ten jest ustalany przez:
- dane maszynowe (MD24920 $MC_TRANSMIT_BASE_TOOL...)
- aktywną korekcję długości narzędzia (patrz $TC_DP...). Wliczenie korekcji długości narzędzia zależy od wybranej płaszczyzny roboczej (patrz G17)
- maszyna zatrzymuje się przed błędnym blokiem.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Zmienić błędnie zadaną korekcję długości narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10915 [Kanał %1:] Blok %2 problem przygotowania w LookAhead (oznaczenie %3, szczegóły %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oznaczenie błędu
%4 = Szczegóły błędu

Wyjaśnienie: Ma miejsce błędne sparametryzowanie NCK (ewentualnie nie wystarcza sparametryzowana pamięć), z którego to powodu nie można nadal pracować w trybie rozszerzenia LookAhead.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić sparametryzowanie (powiększyć pamięć LookAhead i/albo bufor IPO, zmienić tolerancje). Zastosować standardowe LookAhead.
Ew. skontaktować się z firmą Siemens.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10916 [Kanał %1:] Blok %2 problem przygotowania w LookAhead (oznaczenie %3, szczegóły %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oznaczenie błędu
%4 = Szczegóły błędu

Wyjaśnienie: Ma miejsce błędne sparametryzowanie NCK (sparametryzowana pamięć ew. nie wystarcza), z którego to powodu sporządzony pfofil jest mniej równomierny niż jest to możliwe.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Zmienić sparametryzowanie (powiększyć pamięć LookAhead i/albo bufor IPO, zmienić tolerancje).
1010: Bufor IPO zwiększyć do co najmniej 50 bloków, wzgl. maksymalna liczba bloków w rampie hamowania razy 2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

10930 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony rodzaj interpolacji dla skrawania warstwowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W programie skrawania warstwowego są dozwolone następujące rodzaje interpolacji: G00, G01, G02, G03, CIP, CT.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W podprogramie konturu zaprogramować tylko elementy toru, które składają się z prostych i łuków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10931 [Kanał %1:] Blok %2 błędny kontur skrawania warstwowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W podprogramie konturu są przy skrawaniu warstwowym zawarte są następujące błędy:
- pełny okrąg
- przecinające się elementy konturu
- błędna pozycja startowa.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyżej wymienione błędy należy skorygować w podprogramie konturu skrawania warstwowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10932 [Kanał %1:] Blok %2 ponownie uruchomiono przygotowanie konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pierwsze przygotowanie/dekodowanie konturu musi być zakończone słowem kluczowym EXECUTE.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki należy przed ponownym wywołaniem przygotowania konturu (słowo kluczowe CONTPRON) zaprogramować słowo kluczowe EXECUTE kończące poprzednie przygotowanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10933 [Kanał %1:] Blok %2 program konturu zawiera zbyt mało bloków konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Program konturu zawiera w przypadku
- CONTPRON mniej niż 3 bloki konturowe
- CONTDCON żadnego bloku konturowego

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć program z konturem skrawania warstwowego do minimum 3 bloków NC z ruchami w obu osiach aktualnej płaszczyzny obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10934 [Kanał %1:] Blok %2 jest zwymiarowana za mała tablica do podziału konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podczas podziału konturu (uaktywnionego słowem kluczowym CONTPRON) rozpoznano, że została zdefiniowana zbyt mała tablica. Dla każdego dopuszczonego elementu konturu (okrąg albo prosta) musi być jeden rząd w tablicy konturu.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zadeklarować definicję zmiennych tablicy konturu odpowiednio do oczekiwanych elementów konturu. Podział konturu dzieli niektóre bloki NC na maksymalnie 3 przejścia obróbki. Przykład: N100 DEF TABNAME_1 [30, 11] Zmienne tablicy konturu przygotowane na 30 przejść. Liczba kolumn 11 jest wielkością stałą.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10950 [Kanał %1:] Za duża niedokładność wyliczenia funkcji długości łuku

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wyliczenie funkcji długości łuku nie mogło zostać zrealizowane z wymaganą dokładnością.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Wyliczenie funkcji długości łuku przy aktywnej interpolacji wielomianowej nie mogło zostać zrealizowane z wymaganą dokładnością. Należy albo zwiększyć MD20262 $MC_SPLINE_FEED_PRECISION, lub zarezerwować więcej pamięci dla wielomianów długości łuku. Przy pomocy MD28540 $MC_MM_ARCLENGTH_SEGMENTS ustala się, ile może być stosowanych segmentów wielomianu na blok, aby zbliżyć się do funkcji długości łuku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10960 [Kanał %1:] Blok %2 COMPCURV/COMPCAD i korekcji promienia nie można używać jednocześnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kompresorów typu COMPCURV i COMPCAD nie można stosować razem z korekcją promienia narzędzia. Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia można uaktywnić tylko kompresor typu COMPON.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10961 [Kanał %1:] Blok %2 przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dopuszczalne są wielomiany maksymalnie trzeciego stopnia.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dopuszczalne są dla osi geometrycznych wielomiany maksymalnie trzeciego stopnia. Nie można więc w tym przypadku programować wielomianów 4 i 5 stopnia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

10962 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja %3 nie możliwa z korekcją toru

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa funkcji

Wyjaśnienie: Podanej funkcji nie można jeszcze zastosować łącznie z korekcją promienia narzędzia dla tej wersji oprogramowania. Prosimy zmienić program obróbki lub uzyskać informacje o nowej wersji oprogramowania.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12000 [Kanał %1:] Blok %2 adres %3 wielokrotnie zaprogramowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków adresu

Wyjaśnienie: Większość adresów (typy adresów) można zaprogramować w bloku NC tylko jeden raz, aby zachowana była jednoznaczna informacja o bloku (np. X... T... F... itd. - wyjątek: funkcje G, M).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekcja bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku, który należy skorygować.
W programie NC usunąć wielokrotnie występujące adresy (oprócz tych, w przypadku których dozwolone są kilkakrotne przyporządkowania wartości).
Skontrolować, czy adres (np. nazwa osi) został podany przez zmienną definiowaną przez użytkownika (ewent. trudne do zauważenia, jeśli przypisanie nazwy osi do zmiennej następuje dopiero w programie poprzez operacje obliczeniowe).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12010 [Kanał %1:] Blok %2 adres %3 zbyt wiele razy zaprogramowano typ adresu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków adresu

Wyjaśnienie: Dla każdego typu adresu jest wewnętrznie ustalone, ile razy może on występować w bloku NC (i tak np. wszystkie osie stanowią razem jeden typ adresu, który również podlega limitowi liczby bloków).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekcja bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Informację zawartą w programie podzielić na wiele bloków (należy jednak zwrócić uwagę na funkcje działające pojedynczymi blokami!).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12020 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolona modyfikacja adresu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obowiązujące typy adresów to 'IC', 'AC', 'DC', 'CIC', 'CAC', 'ACN', 'ACP', 'CACN', 'CACP'. Nie każdą z tych modyfikacji adresów można zastosować do każdego typu adresu. W instrukcji programowania znajdziemy informacje, które z nich można zastosować dla poszczególnych typów adresów. Jeżeli modyfikację adresu wykona się na niedozwolonych typach adresów, wywołany zostanie alarm, np.:
N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100
Parametr interpolacji z DC.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Modyfikacje adresów działające pojedynczymi blokami stosować tylko dla dopuszczalnych adresów, zgodnie z instrukcją programowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12040 [Kanał %1:] Blok %2 wyrażenie %3 jest inne niż typ danych 'AXIS'

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków w bloku

Wyjaśnienie: Niektóre słowa kluczowe wymagają przy następnym podawaniu parametrów danych w zmiennej typu 'AXIS'. I tak np. w przypadku słowa kluczowego PO w wyrażeniu w nawiasie należy podać identyfikator osi, który musi być zdefiniowany jako zmienna typu AXIS. W następujących słowach kluczowych dopuszczalne są jedynie parametry typu AXIS:
AX[..], FA[..], FD[..], FL[..], IP[..], OVRA[..], PO[..], POS[..], POSA[..]
Przykład:
N5 DEF INT ZUSTELL=Z1 błędnie, przyporządkowanie nie tworzy identyfikatora osi, lecz liczbę '26 161'
N5 DEF AXIS ZUSTELL=Z1 prawidłowo
:
N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44) &PO[ZUSTELL]=(1,2,3)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skorygować program obróbki zgodnie ze wskazówkami w instrukcjach programowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12050 [Kanał %1:] Blok %2 adres DIN %3 nie został zaprojektowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = adres DIN w bloku tekstu źródłowego

Wyjaśnienie: W sterowaniu nie zdefiniowano nazwy adresu DIN (np. X, U, X1). Oprócz stałych adresów DIN sterowanie zawiera również adresy ustawiane. Patrz 'Adresy ustawiane' w instrukcji programowania. Nazwy tych adresów można zmieniać poprzez dane maszynowe.
np.: identyfikator DIN -> identyfikator projektowany
G01 -> PROSTA, G04 -> CZEKAJ...

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przestudiować instrukcję programowania i dane maszynowe odnośnie rzeczywiście zaprojektowanych adresów i ich znaczenia i odpowiednio skorygować blok DIN.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12060 [Kanał %1:] Blok %2 wielokrotnie zaprogramowana ta sama grupa G

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Funkcje G stosowane w programie obróbki są podzielone na grupy, które określają składnię lub nie określają składni. Z każdej grupy G można zaprogramować każdorazowo tylko jedną funkcję G. Funkcje jednej grupy wzajemnie się wykluczają.
Alarm odnosi się jedynie do funkcji G nie określających składni. Jeżeli w bloku NC wywołamy więcej funkcji G z tych grup, wówczas działać będzie każdorazowo ostatnia z grupy (poprzednie zostaną zignorowane).
Funkcje G określające składnię: grupa 1. do 4.
Funkcje G nie określające składni: grupa 5. do n.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Pomoc nie jest potrzebna: należy jednak sprawdzić, czy ostatnio zaprogramowana funkcja G jest rzeczywiście tą, której potrzebujemy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12070 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt wiele funkcji G określających składnię

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Funkcje G z określające składnię, określają budowę bloku programu obróbki i zawartych w nim adresów. W jednym bloku NC wolno zaprogramować tylko jedną funkcję G określającą składnię. Określającymi składnię są funkcje G z grup G 1. - 4.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przeanalizować blok NC i podzielić funkcje G na wiele bloków NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12080 [Kanał %1:] Blok %2 błąd składni w tekście %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = obszar tekstu źródłowego

Wyjaśnienie: W wyświetlonym miejscu tekstu naruszona jest gramatyka bloku. Nie można podać dokładniejszej przyczyny, gdyż jest zbyt wiele możliwości błędu.
Przykład 1:
N10 IF GOTOF ... ; brakuje warunku dla skoku!
Przykład 2:
N10 DEF INT VARI=5
N11 X VARI ; brakuje operacji dla zmiennych X i VARI
Przykład 3:
N13 R1=5
N15 R1=10 M=R1 ; Przyporządkowania wartości muszą znajdować się w oddzielnym bloku, w bloku nie może być dalszych poleceń takich jak wyprowadzenia funkcji pomocniczych albo poleceń ruchów.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przeanalizować blok i prawidłowo ustawić w oparciu o składnię w instrukcji programowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12090 [Kanał %1:] Blok %2 parametr %3 nieoczekiwany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = niedozwolony parametr w tekście

Wyjaśnienie: Zaprogramowana funkcja jest predefiniowana i nie zezwala na parametry w jej wywołaniu. Wyświetlany jest pierwszy nieoczekiwany parametr.
Przykład: Podczas wywołania predefiniowanego podprogramu TRAFOF (wyłączenie transformacji) przekazano jednak parametry (jeden lub wiele).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zaprogramować funkcję bez przekazania parametrów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12100 [Kanał %1:] Blok %2 liczba przebiegów %3 niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = liczba przebiegów

Wyjaśnienie: Podprogramy wywołane funkcją MCALL działają modalnie, tzn. po każdym bloku z informacjami o ruchu następuje automatycznie jednokrotny przebieg podprogramu. Dlatego zaprogramowanie liczby przebiegów pod adresem P jest niedozwolone.
Wywołanie modalne jest aktywne do chwili ponownego zaprogramowania MCALL; z nową nazwą podprogramu lub bez (funkcja kasowania).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zaprogramować wywołanie podprogramu MCALL bez liczby przebiegów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12110 [Kanał %1:] Blok %2 nie można zinterpretować składni bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowane w bloku adresy są niedozwolone z określającą składnię funkcją G, np. G1 I10 X20 Y30 F1000.
W bloku liniowym nie wolno programować parametru interpolacyjnego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Sprawdzić budowę bloku i skorygować zgodnie z wymaganiami programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12120 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja G nie została zaprogramowana jako jedyna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana w tym bloku funkcja G musi być jedyną w bloku. W tym samym bloku nie mogą występować adresy ogólne czy akcje synchroniczne. Takimi funkcjami G są:
G25, G26: ograniczenie pola obróbki, ogr. prędkości obrotowej wrzeciona
G110, G111, G112: programowanie bieguna przy współrzędnych biegunowych
G92: ograniczenie prędkości obrotowej wrzeciona przy stałym v
STARTFIFO, STOPFIFO: sterowanie bufora przebiegu wyprzedzającego.
Np. G4 F1000 M100: w bloku G4 niedozwolona jest funkcja M.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować funkcję G jako jedyną w bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12140 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja %3 nie została zrealizowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = konstrukcja oprogramowania w tekście źródłowym

Wyjaśnienie: Przy pełnej rozbudowie sterowania możliwe są funkcje, które nie są uwzględnione w obecnej wersji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKCJA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Wyświetloną funkcję należy usunąć z programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12150 [Kanał %1:] Blok %2 operacja %3 niezgodna z typem danych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków (błędny operator)

Wyjaśnienie: Typy danych są niezgodne z wymaganą operacją (w wyrażeniu arytmetycznym lub przy przyporządkowywaniu wartości).
Przykład 1:
operacja arytmetyczna
N10 DEF INT OTTO
N11 DEF STRING[17] ANNA
N12 DEF INT MAX
:
N50 MAX = OTTO + ANNA
Przykład 2:
Przyporządkowanie wartości
N10 DEF AXIS BOHR N11 DEF INT OTTO : N50 OTTO = BOHR

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zmienić definicję zastosowanych zmiennych tak, aby można było przeprowadzić żądane operacje.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12160 [Kanał %1:] Blok %2 Wartość %3 leży poza zakresem wartości

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = niedopuszczalna wartość

Wyjaśnienie: Zaprogramowana stała dla zmiennej przekracza zakres wartości, który był wcześniej ustalony przez definicję typu danych.
Wartość inicjalizująca polecenia DEF lub REDEF leży poza wartościami granicznymi: górną (ULI) lub dolną (LLI), zaprogramowanymi w poleceniu DEF lub już istniejącymi.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKCJA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Skorygować wartość stałej lub dopasować typ danych. Jeżeli wartość dla stałej całkowitoliczbowej (Integer) jest zbyt duża, wówczas można ją podać jako stałą rzeczywistą (Real) poprzez dołączenie kropki dziesiętnej.
Przykład:
R1 = 9 876 543 210 skorygować na: R1 = 9 876 543 210.
Zakres wartości INTEGER: +/-(2**31 - 1)
Zakres wartości REAL: +/-(10**-300 .. 10**+300)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12161 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd podczas definiowania limitu %3

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = niedopuszczalna wartość limitu

Wyjaśnienie:
Alarm może być spowodowany następującymi przyczynami:
- Przy definiowaniu (DEF) względnie redefiniowaniu (REDEF) limitu zmiennej wpisano górną wartość graniczną mniejszą, niż dolna wartość graniczna.
- Zaprogramowano limit dla zmiennej która nie jest typu CHAR, INT lub REAL.
- Zaprogramowano wartość limitu typu CHAR dla zmiennej z typem danych INT lub REAL.
- Zaprogramowano STRING (więcej niż jeden znak) dla jednego z limitów.

Reakcja:
Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
Jeśli alarm wystąpi w programie obróbki (polecenie DEF) wtedy, nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKCJA PROGRAMU wybrać funkcję "korekcja bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Następnie dopasować wartości ograniczające (limit) lub przy niedopuszczalnym typie danych programowanie ograniczeń usunąć.
Jeśli alarm wystąpi podczas przetwarzania plików GUD lub ACCESS, skorygować pliki definicji GUD lub ACCESS (DEF-File).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12162 [Kanał %1:] Blok %2 fizyczna jednostka niedozwolona

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:
W instrukcji DEF lub REDEF jednostka fizyczna może zostać zdefiniowana tylko dla zmiennych, które są typu INT lub REAL. Poza tym wolno dla jednostki fizycznej programować tylko następujące wartości:

0 brak jednostki fizycznej
1 pozycja liniowa albo kątowa, zależnie od typu osi
2 pozycja liniowa [mm, cal]
3 pozycja kątowa [stopień]
4 prędkość liniowa albo kątowa, zależnie od typu osi
5 prędkość liniowa [mm/min]
6 prędkość kątowa [obr/min]
7 przyspieszenie liniowe albo katowe, zależnie od typu osi
8 przyspieszenie liniowe [m/s2 ; cali/s2]
9 przyspieszenie kątowe [obr/s2]
10 liniowe albo kątowe przyspieszenie drugiego stopnia
11 liniowe przyspieszenie drugiego stopnia [m/s3 ; cali/s3]
12 kątowe przyspieszenie drugiego stopnia [U/s3]
13 czas [s]
14 regulator położenia, wzmocnienie [16.667/s]
15 posuw na obrót [mm/obr; cal/obr]
16 jednostka wartości kompensacji temperatury, zależnie od typu osi
18 siła [N]
19 masa [kg]

20 moment bezwładności [kgm2]
21 procent
22 częstotliwość [Hz]
23 napięcie [V]
24 prąd [A]
25 temperatura [stopień Celsjusza]
26 kąt [stopień]
27 KV [1000/min]
28 pozycja liniowa albo kątowa [mm/stopień lub cal/stopień]
29 prędkość skrawania [m/min ; stopa/min]
30 prędkość obwodowa [m/s ; stopa/s]
31 oporność [Ohm]
32 indukcyjność [mH]
33 moment obrotowy [Nm]
34 stała momentu obrotowego [Nm/A]
35 wzmocnienie regulatora prądu [V/A]
36 wzmocnienie regulatora prędkości obrotowej [Nm/rad s 1]
37 prędkość obrotowa [obr/min]
42 moc [kW]
43 prąd mały [µA]
46 moment obrotowy mały [µNm]
48 promil HZ_PER_SEC = 49, [Hz/s]
65 przepływ [l/min]
66 ciśnienie [bar]
67 objętość [cm3]
68 wzmocnienie obiektu [mm/Vmin]
69 wzmocnienie obiektu regulatora siły [N/V]
155 skok gwintu [mm/obr; cal/obr]
156 zmiana skoku gwintu [mm/obr2; cal/obr2]

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeśli alarm wystąpi w programie obróbki (polecenie DEF) wtedy, nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKCJA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. W korekcji bloku można dopasować typ danych w poleceniach DEF, lub fizyczna jednostka (PHU xy) musi zostać usunięta.
Jeśli alarm wystąpi podczas przetwarzania plików GUD lub ACCESS, skorygować pliki definicji GUD lub ACCESS (DEF-File).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12163 [Kanał %1:] Blok %2 Zmiana ochrony dostępu niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana uprawnień dostępu dla zmiennych systemowych (z REDEF) w plikach-GUD jest niedozwolona. Zmiana jest możliwa tylko w plikach-ACCESS (_N_SYSACCESS_DEF, _N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF oraz _N_UACCESS_DEF).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Polecenie-REDEF usunąć z pliku-GUD i wstawić do jednego z plików-ACCESS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12164 [kanał %1:] blok %2 Ochrona przed dostępem zaprogramowana wielokrotnie %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = podwójnie zaprogramowany poziom dostępu

Wyjaśnienie: Przy pomocy poleceń językowych APW i APR jest programowana ochrona przed dostępem dla programu obróbki, jak też dla BTSS. Przy pomocy APWP i APRT jest ustalana ochrona przed dostępem z programu obróbki, a przy pomocy APWB i APRM ochrona przed dostępem poprzez interfejs BTSS. Jeżeli w jednym bloku nastąpi zaprogramowanie APW razem z APWB albo APR razem z APRM wzgl. APRB, prowadzi to do konfliktu, ponieważ przyporządkowanie poziomów dostępu nie jest już jednoznaczne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Gdy poziom dostępu w programie obróbki i przez BTSS ma być różny, wówczas wolno stosować tylko polecenia językowe APWP, APWB, APRP i APRB. Jeżeli poziom dostępu w programie obróbki i BTSS ma być taki sam, może on również zostać zaprogramowany przy pomocy APW wzgl. APR, w każdym razie nie wolno wówczas programować poleceń APWP i APWB wzgl. APRP i APRB w tym samym bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12170 [Kanał %1:] Blok %2 nazwa %3 wielokrotnie zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol w bloku

Wyjaśnienie: Symbol wyświetlony w komunikacie błędu został już zdefiniowany w bieżącym programie obróbki. Należy zwrócić uwagę, że zdefiniowane przez użytkownika identyfikatory mogą kilkakrotnie występować wtedy, gdy definicja wielokrotna następuje w innych (pod-)programach, tzn. zmienne lokalne mogą być ponownie zdefiniowane z tą samą nazwą, gdy nastąpiło wyjście z programu (podprogramu) lub został on już zakończony. Obowiązuje to zarówno dla symboli definiowanych przez użytkownika (etykiety, zmienne), jak i dla danych maszynowych (osie, adresy DIN i funkcje G).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyświetlany jest symbol, który już jest znany zarządzaniu danymi. Symbol ten należy znaleźć za pomocą edytora programów w części definicji aktualnego programu. 1. lub 2. symbol należy oznaczyć inną nazwą.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12180 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony łańcuch operatorów %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = operatory powiązane

Wyjaśnienie: Pod pojęciem powiązania operatorów należy rozumieć zapis jeden po drugim operatorów podwójnych i pojedynczych, bez zastosowania nawiasów.
Przykład:
N10 ERG = VARA - (- VARB) ; prawidłowy sposób zapisu
N10 ERG = VARA - - VARB ; błąd!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Prawidłowo i jednoznacznie sformułować wyrażenie posługując się nawiasami; zwiększa to przejrzystość i czytelność programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12185 [Kanał %1:] Blok %2 bitowe połączenie logiczne z %3 jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Nazwa adresu

Wyjaśnienie: Bitowe połączenie logiczne przy przyporządkowaniu do tego adresu jest niemożliwe. Bitowe połączenia logiczne są dozwolone tylko dla adresów sprzężeniowych (CPMBRAKE, CPMVDI i CPMAL).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
W przypadku gdy typ danych adresu dopuszcza bitowe połączenie logiczne, wpisać wartość adresu do zmiennej, wykonać bitowe połączenie logiczne ze zmienną i przyporządkować zmienną do adresu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12190 [Kanał %1:] Blok %2 Zbyt wiele wymiarów przy zmiennej typu TABLICA

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Tablice ze zmiennymi typu STRING mogą być maksymalnie 1-wymiarowe, ze wszystkimi innymi zmiennymi maksymalnie 2-wymiarowe.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skorygować definicję tablicy, w tablicach wielowymiarowych ewent. zdefiniować 2. tablicę dwuwymiarową i operować tym samym indeksem pola.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12200 [Kanał %1:] Blok %2 symbol %3 nie może zostać utworzony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol w bloku źródłowym

Wyjaśnienie: Symbol deklarowany instrukcją DEF nie może zostać utworzony, gdyż:
- jest już zdefiniowany (np. jako zmienna lub funkcja)
- wewnętrzny obszar pamięci jest niewystarczający (np. przy dużych tablicach).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przeprowadzić następujące kontrole:
- sprawdzić edytorem tekstów, czy podana nazwa nie została już zastosowana w bieżącym cyklu programu (program główny i wywoływane podprogramy)
- ocenić wielkość pamięci potrzebnej dla zdefiniowanych już symboli i ewent. zredukować ją przez wykorzystywanie mniejszej liczby globalnych, a większej lokalnych zmiennych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12205 [Kanał %1:] Blok %2 brak podania zakresu dla obszaru GUD

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy instrukcji definicji dla zmiennej GUD nie zaprogramowano podania zakresu (NCK albo CHAN).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Uzupełnić podanie zakresu dla definicji zmiennej GUD w pliku definicji GUD.
Przy definicji zmiennej GUD musi zostać zachowana następująca skadnia:
DEF <zakres> <typ danych> <nazwa zmiennej> np.
DEF NCK INT intVar1
DEF CHAN REAL realVar1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12210 [Kanał %1:] Blok %2 Łańcuch znaków %3 zbyt długi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków w bloku źródłowym

Wyjaśnienie: - Przy definicji zmiennej typu STRING nastąpiła próba zainicjalizowania więcej niż 200 znaków.
- Podczas przyporządkowywania okazało się, że łańcuch nie pasuje do podanej zmiennej.
- W akcjach synchronicznych został zaprogramowany łańcuch obejmujący więcej niż 31 znaków.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KORKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Wybrać krótszy łańcuch znaków lub łańcuch znaków podzielić na 2 łańcuchy.
- Zdefiniować większą zmienną string
- Ograniczyć łańcuch do 31 znaków

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12220 [Kanał %1:] Blok %2 stała binarna %3 zbyt długa w łańcuchu znaków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = stała binarna

Wyjaśnienie: Przy inicjalizacji lub przyporządkowaniu wartości do zmiennej typu STRING stwierdzono stałą binarną większą, niż 8 bitów.
DEF STRING[8] OTTO = 'ABC'H55''B000011111'DEF'

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
W oknie komunikatu alarmowego wyświetlane są zawsze pierwsze znaki stałej binarnej, chociaż nadmiarowe bity występują ewent. dopiero dalej. Dlatego należy zawsze skontrolować całą stałą binarną w celu znalezienia błędnej wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12230 [Kanał %1:] Blok %2 stała szesnastkowa %3 zbyt duża w łańcuchu znaków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = stała szesnastkowa

Wyjaśnienie: Łańcuch znaków może zawierać również bajty, które nie są zgodne z żadnym dającym się wprowadzić znakiem, względnie nie są dostępne przy klawiaturze z minimalną liczbą przycisków. Znaki te można wprowadzić jako stałe w postaci binarnej lub szesnastkowej. Mogą one jednak zajmować tylko jeden bajt - muszą więc być <256, np.:
N10 DEF STRING[2] OTTO=' `HCA` `HFE` '

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAM wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
W oknie komunikatu alarmowego wyświetlane są zawsze pierwsze znaki stałej szesnastkowej, chociaż nadmiarowe wartości szesnastkowe występują ewent. dopiero dalej. Dlatego należy zawsze skontrolować całą stałą w kodzie szesnastkowym w celu znalezienia błędnej wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12260 [Kanał %1:] Blok %2 podano zbyt wiele wartości inicjalizacyjnych %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy inicjalizacji tablicy (definicja tablicy i przyporządkowanie wartości do poszczególnych elementów pola) jest więcej wartości inicjalizacyjnych, niż elementów tablicy. Przykład: N10 DEF INT OTTO[2,3]=(..., ..., {więcej niż 6 wartości})

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skontrolować program NC, czy:
1. przy definicji tablicy prawidłowo podano liczbę elementów tablicy (n,m) (DEF INT FELDNAME[n,m] np. tablica z 2 wierszami i 3 kolumnami: n=2, m=3) 2. przy inicjalizacji prawidłowo zostało przeprowadzone przyporządkowanie wartości (wartości poszczególnych elementów tablicy oddzielone przecinkiem, kropka dziesiętna przy zmiennych typu REAL).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12261 [Kanał %1:] Blok %2 inicjalizacja z %3 niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy definicji nie można inicjalizować zmiennych typu Frame. Przykład: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200).
Podobnie niemożliwe jest programowanie wartości domyślnych przy inicjalizacji tablicy przez SET w przebiegu programu w przypadku osi.
Polecenie REDEF z PROLOC jest dozwolone tylko dla danych ustawczych (Settingdaten),
ale nie dla danych maszynowych lub zmiennych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przeprowadzić inicjalizację w oddzielnym bloku w części obróbczej programu: DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200)

Przy zastosowaniu dla zmiennych osiowych:
DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X, , Y) zastąpić przez: DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y
Jeżeli przy pomocy REDEF ... INIRE, INIPO, INICF, PRLOC jest zmieniane zachowanie GUD, LUD itd., dana maszynowa MD11270 $MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MASK musi być równa 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12270 [Kanał %1:] Blok %2 nazwa makra %3 jest już zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków nazwa makro

Wyjaśnienie: Nazwa makra, które ma być wybierane poleceniem DEFINE jest już zdefiniowana w sterowaniu jako:
nazwa makra
słowo kluczowe
zmienna
projektowany identyfikator.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Polecenie DEFINE wybrać z inną nazwą makro.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12280 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna długość makra z %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Szereg instrukcji po prawej stronie makra ograniczony jest do 256 znaków. Alarm zostanie wyświetlony, jeżeli nastąpi próba zdefiniowania większej liczby znaków pod jednym makro (możliwe tylko przez wprowadzenie V.24 z bloków NC, gdyż komunikacja między pulpitem obsługi i NCK ogranicza długość bloku do 242 znaków).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Funkcje, które mają być zdefiniowane pod makro, podzielić na 2 makra.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12290 [Kanał %1:] Blok %2 zmienna arytmetyczna %3 nie jest zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków zmiennej arytmetycznej

Wyjaśnienie: Predefiniowane są tylko parametry R jako zmienne obliczeniowe - wszystkie pozostałe zmienne obliczeniowe muszą być przed ich użyciem zdefiniowane instrukcją DEF. Liczba parametrów obliczeniowych określana jest przez dane maszynowe. Nazwy muszą być jednoznaczne i nie mogą pojawiać się ponownie w sterowaniu (wyjątek: zmienne lokalne).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
W części definicyjnej programu ustalić żądaną zmienną (ewent. w wywołującym programie, jeśli ma to być zmienna globalna).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12300 [Kanał %1:] Blok %2 Brakuje parametru Call-by-Reference przy wywołaniu podprogramu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W definicji podprogramu podany został formalny parametr REF (call-by-reference), któremu przy wywołaniu nie przyporządkowano żadnego aktualnego parametru.
Przyporządkowanie następuje przy wywołaniu podprogramu na podstawie pozycji nazwy zmiennej, a nie na podstawie samej nazwy!
Przykład:
Podprogram: (2 parametry call-by-value X i Y,
1 parametr call-by-reference Z)
PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z)
:
M17
ENDPROC
Program główny:
N10 DEF INT X
N11 DEF INT Y
N11 DEF INT Z
:
N50 XYZ (X, Y); brakuje parametru REF Z
albo
N50 XYZ (X, Z); brakuje parametru REF Y!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekcja bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Wszystkim parametrom REF (call-by-reference) podprogramu przyporządkować przy wywołaniu zmienną. Nie jest to konieczne przy 'normalnych' parametrach formalnych (call-by-value); są one domyślnie ustawione na 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12310 [Kanał %1:] Blok %2 brakuje parametru osi przy wywołaniu procedury %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu brakuje parametru AXIS, który zgodnie z deklaracją EXTERN powinien istnieć.
Dzięki poleceniu EXTERN "rozpoznawane" są podprogramy (procedury) definiowane przez użytkownika, wykazujące przekazywanie parametrów.
Procedury bez przekazywania parametrów nie potrzebują deklaracji EXTERN.
Przykład:
Podprogram XYZ (z formalnymi parametrami):
PROC XYZ (INT X, VAR INT Y, AXIS A, AXIS B)
Polecenie EXTERN (z typami zmiennych):
EXTERN XYZ (INT, VAR INT, AXIS, AXIS) wywołanie podprogramu (z aktualnymi parametrami):
N10 XYZ (, Y1, R_TISCH)
zmienna X otrzymuje wartość domyślną 0
zmienna Y otrzymuje wartość zmiennej Y1 i po przebiegu podprogramu przekazuje wynik z powrotem do programu wywołującego
do zmiennej A jest wpisywana oś w R_TISCH
brakuje zmiennej B!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zaprogramować w wywołaniu brakujący parametr AXIS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12320 [Kanał %1:] Blok %2 parametr %3 nie jest zmienną

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Do parametru REF przy wywołaniu podprogramu przyporządkowano nie zmienną, lecz stałą albo wynik wyrażenia arytmetycznego, chociaż dozwolone są jedynie identyfikatory zmiennych.
Przykłady:
N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) albo
N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Usunąć z bloku NC stałą lub wyrażenie arytmetyczne.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12330 [Kanał %1:] Blok %2 błędny typ parametru %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu procedury (podprogramu) stwierdzono, że typ parametru aktualnego nie może być przekształcony na typ parametru formalnego. 2 przypadki są możliwe:
- parametr call-by-reference: parametry aktualny i formalny muszą być dokładnie tego samego typu, np. STRING, STRING.
- parametr call-by-value: parametry aktualny i formalny właściwie mogłyby się różnić, jeśli zasadniczo możliwe byłoby przekształcenie. W przedstawionym przypadku typy są jednak generalnie niezgodne, np. STRING -> REAL.
Przegląd typów konwersji:
- z REAL na: REAL: tak, INT: tak*, BOOL: tak1), CHAR: tak*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z INT na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: gdy wartość 0 ... 255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: tak, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: tak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak2), CHAR: tylko gdy 1 znak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- z AXIS na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: tak, FRAME: -,
- z FRAME na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: tak
1) Wartość <>0 odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.
*) Przy zmianie typu z REAL na INT w przypadku wartości ułamkowej >=0.5 jest zaokrąglana do góry, poza tym do dołu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekcja bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skontrolować parametry przekazywania wywołania podprogramu i zgodnie z zastosowaniem zdefiniować jako parametry call-by-value względnie call-by-reference.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12340 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt duża liczba parametrów %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu funkcji lub procedury (zdefiniowanej wstępnie lub przez użytkownika) przekazano więcej parametrów, niż ustalono.
Domyślnie zdefiniowane funkcje i procedury: liczba parametrów jest na stałe zdefiniowana w NCK.
Funkcje i procedury definiowane przez użytkownika: ustalenie liczby parametrów (przez typ lub nazwę) następuje przy definicji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Sprawdzić, czy wywołana została prawidłowa procedura/funkcja.
Zaprogramować liczbę parametrów odpowiednio do procedury/ funkcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12350 [Kanał %1:] Blok %2 parametr %3 nie jest już możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba przekazania aktualnego parametru, chociaż nie zostały przyporządkowane wcześniejsze parametry osi. Przy wywołaniu procedury lub funkcji można pominąć przyporządkowanie niepotrzebnych parametrów osiowych, o ile potem nie ma potrzeby przekazania następnych parametrów. Przykład: N10 FGROUP(X, Y, Z, A, B); możliwych maks. 8 osi. Następne parametry call-by-value otrzymałyby wówczas wartość zero, ponieważ z powodu brakujących parametrów osiowych utracone zostało przyporządkowanie zależne od miejsca. Osie, które można pominąć i następne parametry nie występują przy predefiniowanych procedurach i funkcjach.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Przy wstępnie zdefiniowanych procedurach i funkcjach albo usunąć następne parametry albo przekazać wcześniejsze parametry osiowe. Przy procedurach i funkcjach definiowanych przez użytkownika przekazywanie parametrów należy zaprogramować według wskazówek w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12360 [Kanał %1:] Blok %2 błędny wymiar parametru %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Należy sprawdzić następujące możliwości błędu:
- parametr aktualny jest tablicą, ale parametr formalny jest zmienną
- parametr aktualny jest zmienną, ale parametr formalny jest tablicą
- parametry aktualny i formalny są tablicami, jednak z niezgodnymi wymiarami.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Skorygować program obróbki NC w zależności od wyżej podanej przyczyny błędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12370 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony zakres wartości dla %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Zmienna otrzymała zakres wartości poza blokiem inicjalizacji. Definicja globalnych zmiennych programowych dozwolona jest jedynie w specjalnych blokach inicjalizacji. Można im przy tym przydzielać zakres wartości.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Usunąć podanie zakresu wartości (rozpoczęte słowem kluczowym OF) lub w bloku inicjalizacji zdefiniować zmienną jako zmienną globalną i przydzielić jej zakres wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12380 [Kanał %1:] Blok %2 osiągnięta maksymalna wielkość pamięci

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie można przeprowadzić definicji danych tego bloku, ponieważ wyczerpana została maksymalnie dostępna pamięć pozwalająca na przechowywanie danych lub moduł danych nie może przyjąć dalszych danych.
Alarm może wystąpić również wtedy, gdy obrabianych jest kolejno kilka wywołań podprogramu, a nie utworzono bloku z oddziaływaniem na maszynę (ruch, czas oczekiwania, funkcja M).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ograniczyć liczbę zmiennych, zmniejszyć pola lub zlecić rozszerzenie pojemności przechowywania danych.
- Jeśli należy wprowadzić nowe definicje makro -> zwiększyć daną maszynową MD18160 $MN_MM_NUM_USER_MACROS.
- Jeśli należy wprowadzić nowe definicje GUD -> sprawdzić dane maszynowe MD18150 $MN_MM_GUD_VALUES_MEM, MD18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN, MD18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK .
- Jeśli błąd występuje przy wykonywaniu programu NC z definicjami LUD lub przy zastosowaniu programów cykli (parametry liczą się jako zmienne LUD programu cykli), należy sprawdzić następujące dane maszynowe:
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

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12390 [Kanał %1:] Blok %2 nie można przekształcić wartości inicjalizacji %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy inicjalizacji do zmiennej przyporządkowano wartość, która nie odpowiada typowi zmiennej - nie może być również przekształcona na typ danej zmiennej.
Przegląd typów konwersji:
- z REAL na: REAL: nie, INT: tak1), BOOL: tak, CHAR: tak2), STRING: -
- z INT na: REAL: tak, INT: nie, BOOL: tak, CHAR: tak2), STRING: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: nie, CHAR: tak, STRING: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: nie, STRING: tak
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak, CHAR: tak3), STRING: nie
1) Wartość <> odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.
3) Gdy tylko 1 znak
Nie można przekształcać z typu AXIS i FRAME i na typ AXIS i FRAME.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Tak zdefiniować typ zmiennej, aby możliwe było przyporządkowanie wartości inicjalizacji albo
- wybrać wartość inicjalizacji odpowiednio do definicji zmiennej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12400 [Kanał %1:] Blok %2 tablica %3 brak elementu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Możliwe są następujące przyczyny:
- Niedopuszczalna lista indeksów; brakuje indeksu osi
- Indeks pola nie pasuje do definicji zmiennej
- Nastąpiła próba sięgnięcia do zmiennej przy inicjalizacji tablicy inaczej niż w dostępie standardowym poprzez SET względnie REP. Dostęp do pojedynczych znaków, części frame, opuszczone indeksy nie są możliwe.
Przy inicjalizacji tego pola zaadresowano nieistniejący element.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Inicjalizacja tablicy: skontrolować indeks tablicy zaadresowanego elementu. 1. element tablicy zawiera indeks [0,0], 2. [0,1] itd. Prawy indeks tablicy (indeks kolumny) zostaje najpierw powiększony.
W 2. rzędzie jest adresowany 4. element zostaje więc indeksem [1,3] (indeksy rozpoczynają się od zera).
Definicja tablicy: skontrolować wielkość tablicy. 1. liczba podaje liczbę elementów w 1. wymiarze (liczba rzędów), 2. liczba liczbę elementów w 2. wymiarze (liczba kolumn).
Pole z 2 rzędami i 3 kolumnami należy zdefiniować przez podanie [2,3].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12410 [Kanał %1:] Blok %2 Błędny typ indeksu przy %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy przyporządkowywaniu wartości do elementu zmiennej tablicy indeks tablicy podano w niedozwolony sposób.
Jako indeks tablicy (w nawiasach kwadratowych) dopuszczalne są tylko:
- identyfikatory osi, o ile zmienna tablicy została zdefiniowana jako typ danej FRAME
- wartości całkowite przy innych typach danych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Prawidłowo ustawić indeksy elementu tablicy w stosunku do definicji zmiennej lub inaczej zdefiniować zmienną tablicy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12420 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt długi identyfikator %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Definiowany symbol względnie podany cel skoku wykazuje nazwę, która jest dłuższa od dopuszczalnych 32 znaków.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Tworzony symbol lub cel skoku przy skokach programu (etykieta) należy wybrać w zakresie ustaleń systemowych, tzn. nazwa musi się rozpoczynać 2 literami (ale 1. znak nie może być znakiem '$') i może zawierać najwyżej 32 znaki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12430 [Kanał %1:] Blok %2 podany indeks jest niepoprawny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy podawaniu indeksu tablicy (przy definicji tablicy) zastosowano indeks, który leży poza dopuszczalnym zakresem.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Podać indeks tablicy w dopuszczalnym zakresie. Zakres wartości na wymiar tablicy: 1 - 32 767.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12440 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna liczba parametrów formalnych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy definicji procedury (podprogramu) lub przy poleceniu EXTERN podano więcej niż 127 parametrów formalnych. Przykład: PROC ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...) EXTERN ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Należy sprawdzić, czy rzeczywiście wszystkie parametry muszą zostać przekazane. Jeżeli tak, wówczas redukcja parametrów formalnych może nastąpić przez zastosowanie zmiennych globalnych lub parametrów R, albo przez umieszczenie parametrów jednego typu w jednej tablicy i takie ich przekazanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12450 [Kanał %1:] Blok %2 etykieta podwójnie zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Etykieta tego bloku już istnieje.
Jeżeli program NC kompiluje się off-line, wówczas cały program tłumaczony jest blok po bloku. Rozpoznawane są przy tym z pewnością oznaczenia wielokrotne, co przy kompilacji on-line niekoniecznie musi mieć miejsce. (Kompilowany jest tutaj tylko aktualny przebieg programu, tzn. rozgałęzienia programu, które aktualnie są nieaktywne, nie są również uwzględniane i dlatego mogą wykazywać błąd programowania).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekty ustawi się na bloku, w którym wyświetlana etykieta występuje po raz drugi. Za pomocą edytora sprawdzić program obróbki, gdzie szukane oznaczenie występuje po raz pierwszy i zmienić jedną z dwóch nazw.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12460 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna liczba symboli przez %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Maks. liczba definicji zmiennych (GUD, LUD), definicji makr, programów cykli wzgl. parametrów cykli (instrukcja PROC), która może zostać przyjęta do stałego przechowywania danych przez sterowanie, została przekroczona.
Jeżeli alarm występuje w połączeniu z alarmem 15175, wówczas jest brak wystarczającego miejsca w pamięci dla przygotowywania definicji programów cykli (instrukcja PROC).
Jeżeli alarm występuje w połączeniu z alarmem 15180, wówczas w alarmie tym można znaleźć nazwę pliku powodującego błąd (plik INI wzgl. DEF).
(Lista nazw dla plików INI i ich znaczenie -> patrz dokumentacja alarmu 6010).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Generalnie zmniejszyć liczbę symboli w odnośnym module (ewent. także przez wykorzystanie techniki tablic lub zastosowanie parametrów R), lub dopasować dane maszynowe (patrz niżej).
MD28020 $MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL przy błędzie w module LUD (tzn. jeśli w aktywnym programie obróbki stworzono więcej definicji zmiennych, niż dopuszcza to MD).
Moduły danych GUD mogą powodować błąd w ramach procesu ładowania 'initial.ini' (np. przy uruchamianiu seryjnym) albo przez selektywne uaktywnienie poprzez usługę PI _N_F_COPY (uaktywnienie GUD przez dialog HMI). Jeżeli alarm 15180 wskazuje na plik definicji GUD, dane maszynowe MD18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK względnie MD18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN są ustawione na zbyt małą wartość.
Makra i definicje programu cykli są ładowane przy każdym POWER ON/NCK-RESET albo selektywnie poprzez usługę PI _N_F_COPY (uaktywnienie makra poprzez dialog HMI). Jeżeli alarm 15180 wskazuje na plik definicji makra, dana maszynowa MD18160 $MN_MM_NUM_USER_MACROS jest ustawiona na zbyt małą wartość.
Definicje programów cykli (instrukcja PROC) są przy POWER ON/NCK-RESET ładowane na nowo. W przypadku błędu można z parametru %3 odczytać, czy nazwa programu cyklu powoduje problem - wówczas powinna zostać zwiększona wartość danaj maszynowej MD18170 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, albo czy nazwa parametru wywołania cyklu powoduje problem - wówczas należy zwiększyć wartość danej maszynowej MD18180 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12470 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja G %3 jest nieznana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W przypadku programowanych pośrednio funkcji G zaprogramowano niepoprawny albo niedozwolony numer grupy. Dozwolony numer grupy = 1. i 5 - max liczba grup G. W wyświetlanym bloku zaprogramowano niezdefiniowaną funkcję G. Sprawdzane są tylko 'prawdziwe' funkcje G, rozpoczynające się adresem G, np. G555. Funkcje G 'mianowane', jak CSPLINE, BRISK i in. interpretowane są jako nazwy podprogramów.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Na podstawie instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny należy zdecydować, czy wyświetlana funkcja G zasadniczo nie istnieje wzgl. nie jest możliwa, lub czy przeprowadzono przeprojektowanie standardowej funkcji G (wzgl. wprowadzenie OEM). Funkcję G usunąć z programu obróbki lub zaprogramować wywołanie funkcji zgodnie z instrukcją programowania wydaną przez producenta maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12475 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano niepoprawny numer funkcji G %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy pośrednim programowaniu kodu G zaprogramowano z grupy G nie dozwolony nr funkcji G (parametr 3) Dozwolone są tylko te nr funkcji G, które podano w instrukcji programowania 'Podstawy' rozdz.12.3 'Lista funkcji G/ warunki drogowe '

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12480 [Kanał %1:] Blok %2 podprogram %3 jest już zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Nazwa zastosowana w poleceniu PROC lub EXTERN jest już zdefiniowana w innym opisie wywołania (np. dla cykli).
Przykład:
EXTERN CYCLE85 (VAR TYP1, VAR TYP2, ...)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Należy wybrać nazwę programu, która nie jest jeszcze zastosowana jako identyfikator. (Teoretycznie możliwe byłoby również dopasowanie deklaracji parametru polecenia EXTERN do istniejącego już podprogramu, aby uniknąć alarmu. Miałaby wtedy jednak miejsce 2x identyczna definicja).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12481 [Kanał %1:] Blok %2 atrybut programu %3 niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Atrybut zastosowany w instrukcji PROC jest niedozwolony w aktualnym trybie obróbki.
Na przykład w cyklu technologicznym nie wolno stosować atrybutu SAVE.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przy pomocy przycisku programowego KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekcja bloku" . Wskaźnik korekty ustawia się na błędnym bloku. Następnie usunąć niedopuszczalny atrybut programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12490 [Kanał %1:] Blok %2 Niedozwolone prawo dostępu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Żądane uprawnienie do dostępu, zaprogramowane słowem kluczowym REDEF, nie zostało ustawione. Żądany poziom ochrony znajduje się poza dopuszczalnym zakresem wartości lub zmiana poziomu ochrony jest niedozwolona. (Polecenie REDEF w SINUMERIK 840D, P1 (6/94) działa tylko w modułach INITIAL_INI).
Zmiana poziomu ochrony jest dozwolona tylko wtedy, gdy:
1.aktualny stopień ochrony jest taki sam lub większy od poprzednio ustalonego, i
2.nowy stopień ochrony ma być niższy od poprzednio ustalonego.
Większe wartości liczbowe obrazują niższe stopnie ochrony. Dolne 4 stopnie (od 7 do 4) odpowiadają pozycjom przełącznika z kluczykiem - wyższe 4 poziomy sprzężone są z 4 hasłami.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Polecenie REDEF stosować tylko w bloku INITIAL_INI
- Aktualny poziom ochrony ustawić przez pulpit obsługi przynajmniej na ten poziom, który wskazuje zmienne z najwyższym poziomem
- Zaprogramować poziom ochrony w dopuszczalnym zakresie wartości
- Nowe stopnie ochrony zaprogramować tylko poniżej starych wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12495 [Kanał %1:] blok %2 Zmiana (definicja) klasy danych %3 jest tu niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Klasa danych

Wyjaśnienie: Zmiana klasy danych w tym pliku-ACCESS względnie definicji w tym pliku-GUD (nazwa pliku patrz alarm 15180) jest niemożliwa.
Priorytet nowej klasy danych może być tylko mniejszy lub równy plikowi definicji. To znaczy DCS może być tylko programowany w SGUD (SACCESS), DCM nie w UGUD i GUD9 (UACCESS), DCU nie w GUD9. DCI jest we wszystkich plikach-GUD i -ACCESS dozwolony.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Klasę danych programować w obrębie zakresu dozwolonego dla pliku GUD względnie ACCESS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12500 [Kanał %1:] Blok %2 w bloku tym %3 nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Wyświetlone słowo kluczowe nie może być stosowane w tym rodzaju bloku i na tej pozycji (jako moduły określane są wszystkie pliki występujące w NCK).
Rodzaje modułów:
Moduł programowy
zawiera program główny lub podprogram
Moduł danych
zawiera definicje makr lub zmiennych i ewent. funkcję M, H lub E
Moduł inicjalizacji
zawiera jedynie wybrane elementy językowe do inicjalizacji danych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Wyświetlany element językowy (słowo kluczowe) wraz z jego parametrami usunąć z tego modułu i umieścić w module do tego przewidzianym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12510 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt wiele danych maszynowych %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: W programie obróbki, pliku danych maszynowych (..._TEA) i w pliku inicjalizacji (..._INI) można stosować maksymalnie 5 danych maszynowych na blok.
Przykład:

```
N ...
N 100 $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [10] = 15,
      $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [11] = 20
N ...
```

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Blok programu obróbki podzielić na kilka bloków.
- Ewentualnie zastosować zmienną lokalną do zapisania wyników pośrednich.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12520 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt wiele danych narzędzia %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: W programie obróbki, w pliku korekcji narzędzia (..._TOA) i w pliku inicjalizacji (..._INI) wolno jest stosować maksymalnie 5 parametrów korekcji narzędzia na blok.
Przykład:
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 ...

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Blok programu obróbki podzielić na kilka bloków.
- Ewentualnie zastosować zmienną lokalną do zapisania wyników pośrednich.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12530 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawny indeks przy %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy definicjach makr nastąpiła próba zdefiniowania jako identyfikatora makro więcej niż 3-cyfrowej funkcji G lub więcej niż 2-cyfrowej funkcji M.
Przykład:

```
_N_UMAC_DEF  DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234
             DEFINE M333 AS M03 M50 M99
             :
             M17
```

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zmienić definicję makra zgodnie z instrukcją programowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12540 [Kanał %1:] Blok %2 blok zbyt długi lub zbyt skomplikowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna, wewnętrzna długość bloku po obróbce przez translator nie może przekraczać 256 znaków. Po wywołaniu np. kilku makr w bloku lub wielokrotnym kaskadowaniu może dojść do przekroczenia tej granicy.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Podzielić blok programu na kilka bloków częściowych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12550 [Kanał %1:] Blok %2 nazwa %3 nie zdefiniowana albo opcja/funkcja nie uaktywniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: Wyświetlony identyfikator nie został jeszcze zdefiniowany przed jego zastosowaniem.
Makro: słowa kluczowego, ustalanego poleceniem DEFINE ... AS ..., brak w jednym z plików:
_N_SMAC_DEF
_N_MMAC_DEF
_N_UMAC_DEF
_N_SGUD_DEF
_N_MGUD_DEF
_N_UGUD_DEF
Zmienna: brakuje instrukcji DEF
Program: brakuje deklaracji PROC
W trybie ISO nie można zinterpretować słowa T,
$MN_EXTERN_DIGITS_TOOL_NO i $MN_EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO wynoszą 0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekta bloku". Wskaźnik korekcyjny ustawia się na błędnym bloku.
- Skorygować zastosowaną nazwę (błąd pisarski)
- Sprawdzić definicję zmiennych, podprogramów i makr
- Zadeklarować podprogram z EXTERN, załadować podprogram w SPF-Dir
- Sprawdzić definicję interfejsu podprogramu
- Sprawdzić opcje. Patrz też MD 10711 $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12552 [Kanał %1:] Blok %2 nie zdefiniowane parametry OEM narzędzia/magazynu. Opcja nie jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana zmienna systemowa $TC_...Cx nie jest znana w sterowaniu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować zastosowaną nazwę (błąd pisowni)
- $TC_DPCx, $TC_TPCx $TC_MOPCx, $TC_MAPCx $TC_MPPCx $TC_DPCSx $TC_TPCSx, $TC_MOPCSx, $TC_MAPCSx, $TC_MPPCSx z x=1,....10
- to są parametry OEM narzędzi, magazynu, odpowiednia wartość danej maszynowej jest ustawiona <10 lub opcja 'parametry WZV OEM' nie jest ustawiona.
- Zastosować prawidłowe numery parametrów albo - o ile musi być to taka nazwa - ustawić korektę danej maszynowej (patrz MD18096 $MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM,.... MD18206 $MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM,....)
- Sprawdzić opcję (dane maszynowe mogą działać tylko z udostępnioną opcją)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12553 [Kanał %1:] Blok %2 nazwa %3 opcja/funkcja nieaktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: Opcja (w przypadku MD10711 $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 1) wzgl. funkcja NC (w przypadku gdy MD10711 $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 3),
która należy do tego polecenia językowego, nie jest aktywna.
Jest jednak znana nazwa polecenia językowego.
Każde zaprogramowanie tego polecenia językowego jest odrzucane z tym alarmem.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem PROGRAMM KORREKT. wybrać funkcję "blok korekcyjny". Wskaźnik korekty ustawia się na błędnym bloku.
- Skorygować zastosowaną nazwę (w przypadku błędu pisarskiego)
- Uaktywnić funkcję NC (w przypadku gdy zostało zaprogramowane polecenie językowe nieaktywnej funkcji).
- Udostępnić potrzebną opcję (gdy polecenie językowe funkcji zostało zaprogramowane z nie udostępnioną opcją).
Patrz też MD10711 $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12554 [Kanał %1:] Blok %2 brak cyklu zastępowania %3 dla predefiniowanej procedury

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Nazwa cyklu

Wyjaśnienie: Cyklu zastępowania, który ma zostać wywołany w miejsce
predefiniowanej procedury, nie ma/nie jest znany w sterowaniu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "Blok korekcyjny".
Wskaźnik korekcyjny ustawia się na błędnym bloku.
- skorygować zastosowaną nazwę predefiniowanej procedury (błąd pisarski)
- albo załadować cykl zastępowania do jednego z katalogów (+ start ciepły)
- albo bit danych maszynowych dla predefiniowanej procedury w MD11754 $MN_COUPLE_CYCLE_MASK ustawić na 0, aby predefiniowana procedura znów była wykonywania

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12555 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja nie istnieje (oznaczenie %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Dokładne oznaczenie

Wyjaśnienie: Identyfikator nie jest zdefiniowany dla tego systemu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawia się na błędnym bloku.
- Skorygować użytą nazwę (błąd pisarski)
- przy nieoptymalnym funkcjonowaniu zastosować Softwaresystem wyższej wersji
- Sprawdzić definicję zmiennych, podprogramów i makr

- podprogram deklarować z EXTERN, podprogram załadować w SPF-Dir
- sprawdzić definicję złącza podprogramu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12556 [Kanał %1:] Blok %2 nazwa %3 nazwa jest już znana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: Nazwa symbolu, który ma zostać utworzony, jest częścią składową obszaru językowego NC i dlatego jest już znana. Chociaż funkcja NC nie jest aktywna, nazwy tej nie można już używać dla definicji GUD, makr i PROC

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawia się na błędnym bloku.
- Skorygować użytą nazwę (błąd pisarski)
- Przy pomocy danej maszynowej MD10711 $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 2 względnie 4 są tworzone tylko polecenia językowe,
  których opcja jest ustawiona względnie których funkcja jest aktywna

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12560 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowana wartość %3 poza dopuszczalnymi granicami

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy przyporządkowywaniu wartości został przekroczony dopuszczalny zakres wartości dla typu danych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekta bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przyporządkowanie wartości przeprowadzić w ramach zakresu wartości dla poszczególnych typów danych, ewent. zastosować inny typ, aby zwiększyć zakres wartości, np. INT -> REAL.
Zakresy wartości poszczególnych typów zmiennych
- REAL: właściwość: liczby ułamkowe z kropką dziesiętną, zakres wartości: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: właściwość: liczby całkowite ze znakiem, zakres wartości: +/-(231-1)
- BOOL: właściwość: wartość logiczna TRUE, FALSE, zakres wartości: 0,1
- CHAR: właściwość: 1 znak ASCII, zakres wartości: 0-255
- STRING: właściwość: ciąg znaków (max 100 wartości), zakres wartości: 0-255
- AXIS: właściwość: adresy osi, zakres wartości: tylko nazwy osi
- FRAME: właściwość: dane geometryczne, zakres wartości: jak drogi w osi

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12573 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: parametr Call-By-Reference niedozwolony %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = obszar tekstu źródłowego

Wyjaśnienie: Parametry Call-By-Reference (słowo kluczowe VAR) są w przypadku cykli technologicznych niemożliwe.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować instrukcję PROC cyklu technologicznego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12586 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: konflikt typu dla zmiennej %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie: Dla zmiennych online $A.. lub $V.., przetwarzanych lub zapisywanych w takcie interpolacji nie jest możliwa konwersja typów. Tylko zmienne tego samego typu można łączyć ze sobą lub przyporządkowywać.
Przykład 1:
WHENEVER $AA_IM[X] > $A_IN[1] DO ...
Zmienna online typu REAL (wartość rzeczywista) nie może być porównywana ze zmienną typu BOOL (wejście cyfrowe).
Przebieg możliwy jest dzięki następującej zmianie:
WHENEVER $AA_IM[X] > $A_INA[1] DO ...
Przykład 2:
WHENEVER ... DO $AC_MARKER[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X]
Korekta:
WHENEVER ... DO $AC_PARAM[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X]

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: zastosować zmienną tego samego typu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12587 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchronizacji ruchu: operacja/funkcja %3 nie jest dozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = operator/funkcja

Wyjaśnienie: Podana funkcja/operator nie są dozwolone do połączenia zmiennych czasu rzeczywistego w akcjach synchronicznych ruchu. Dopuszczalne są następujące operatory/funkcje:
- == >= <= > < <> + - * /
- 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

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12588 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niedozwolony adres %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = adres

Wyjaśnienie: - Podany adres nie może być programowany w akcjach synchronicznych ruchu. Przykład: ID = 1 WHENEVER $A_IN[1]==1 DO D3.
- Ostrze narzędzia nie może być zmieniane z akcji synchronicznej ruchu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12589 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zmienna %3 niedozwolona przy modalnym ID

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = nazwa zmiennej

Wyjaśnienie: ID modalny w akcjach synchronicznych ruchu nie może być tworzony przez zmienną online.
Przykłady:
ID=$AC_MARKER[1] WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
Można to skorygować w następujący sposób:
R10 = $AC_MARKER[1]
ID=R10 WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
ID akcji synchronicznej jest zawsze stały, nie można go zmieniać w takcie interpolacji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: proszę zamienić zmienną online na zmienną obliczeniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12590 [Kanał %1:] Blok %2 nie można utworzyć globalnych danych użytkownika

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W danej maszynowej MD18118 $MN_MM_NUM_GUD_MODULES definiowana jest liczba globalnych modułów danych użytkownika.
Przy tym _N_SGUD_DEF odpowiada modułowi 1 _N_MGUD_DEF modułowi 2 _N_UGUD_DEF modułowi 3 _N_GUD4_DEF modyłowi 4 itd.
W katalogu _N_DEF_DIR znajduje się plik z definicjami globalnych danych użytkownika, których numer modułu jest większy od liczby modułów podanej w MD.
Przyczyną alarmu może być jednak również, że jedna z danych maszynowych MD18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK, MD18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN ma wartość zero i w jednym z plików definicji GUD jest zdefiniowana zmienna z NCK wzgl. CHAN.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć daną maszynową MD18118 $MN_MM_NUM_GUD_MODULES;

wzgl., gdy ma ona już prawidłową wartość, sprawdzić, czy MD18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK (gdy jest zdefiniowana zmienna z atrybutem NCK) wzgl. MD18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN (gdy jest zdefiniowana zmienna z atrybutem CHAN) nie ma wartości zero.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12600 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawna suma kontrolna wierszy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Przy przetwarzaniu pliku INI względnie pliku TEA rozpoznano niepoprawną sumę kontrolną wierszy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować plik INI lub MD i utworzyć nowy plik INI (poprzez 'upload').

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

12610 [Kanał %1:] Blok %2 dostęp do pojedynczych znaków przy parametrze Call-By-Reference niemożliwy %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zastosowania dostępu do pojedynczych znaków dla parametru Call-By-Reference.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dokonać pośredniego zapisu pojedynczych znaków w definiowanej przez użytkownika zmiennej CHAR i przekazać je.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12620 [Kanał %1:] Blok %2 Niemożliwy dostęp do pojedynczych znaków w tej zmiennej %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Zmienna nie jest zmienną definiowaną przez użytkownika. Dostęp do pojedynczych znaków dozwolony jest tylko dla zmiennych definiowanych przez użytkownika (LUD/GUD).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dokonać pośredniego zapisu zmiennej w zdefiniowanej przez użytkownika zmiennej STRING, dokonać jej przekształcenia i ponownie zapisać w pamięci.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12630 [Kanał %1:] Blok %2 charakterystyka ukrywania/etykieta niedozwolona w strukturze kontrolnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Bloki ze strukturami kontrolnymi (FOR, ENDIF, itd.) nie mogą być ukrywane i nie mogą zawierać etykiet.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki: odtworzyć oznaczenie ukrywania przez odpytanie IF. Samą etykietę wpisać w bloku przed blokiem ze strukturą kontrolną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12640 [Kanał %1:] Blok %2 konflikt kaskadowania przy strukturach kontrolnych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Błąd w przebiegu programu: otwarte struktury kontrolne (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP itd.) nie ulegają zakończeniu lub nie ma początku pętli do zaprogramowanego końca pętli.
Przykład:
LOOP ENDIF ENDLOOP.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak skorygować program obróbki, aby zakończone zostały również wszystkie otwarte struktury kontrolne.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12641 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna liczba zagnieżdżeń struktur kontrolnych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Przekroczona maks. liczba zagnieżdżeń struktur kontrolnych (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP itd.). Maks. liczba zagnieżdżeń wynosi obecnie 8.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki. Ewentualnie umieścić części w podprogramie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12650 [Kanał %1:] blok %2 identyfikator osi %3 inny w kanale %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = symbol źródłowy
%4 = numer kanału z odmienną definicją osi

Wyjaśnienie: W cyklach wstępnie przetwarzanych przy PowerOn mogą być stosowane tylko identyfikatory osi geometrycznych i kanałowych, które we wszystkich kanałach mają takie samo znaczenie. Identyfikator osi otrzymuje w różnych kanałach inne indeksy osiowe.
Definicja identyfikatorów osi następuje przez dane maszynowe MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB i MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB. Przykład: C jest w kanale 1 4. a w kanale 2 5. osią kanału.
Jeżeli identyfikator osi C zastosowany jest w cyklu wstępnie przetwarzanym przy PowerOn, wówczas alarm ten zostanie wywołany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę poinformować autoryzowany personel/serwis.
1. Zmienić dane maszynowe: identyfikatory dla osi geometrycznych i kanału wybrać takie same we wszystkich kanałach. Przykład: osie geometryczne nazywają się we wszystkich kanałach X, Y, Z. Można je wówczas bezpośrednio programować również we wstępnie przetwarzanych cyklach.
2. Nie programować osi bezpośrednio w cyklu, lecz zdefiniować jako parametr typu AXIS. Przykład: definicja cykli:
PROC WIERC(AXIS oświercenia) G1 AX[oświercenia]=10 F1000 M17.
Wywołanie z programu głównego:
WIERC(Z)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12660 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zmienna %3 zarezerwowana dla akcji synchronicznych ruchu i cykli technologicznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = nazwa zmiennej

Wyjaśnienie: Wyświetlona zmienna może być stosowana tylko w akcjach synchronicznych ruchu lub cyklach technologicznych. Np. '$R1' może występować tylko w akcjach synchronicznych ruchu. W normalnym programie obróbki parametry R programowane są przez R1.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12661 [Kanał %1:] Blok %2 cykl technologiczny %3: dalsze wywołanie podprogramu nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = nazwa wywołania cykli technologicznych

Wyjaśnienie: W cyklu technologicznym nie jest możliwe wywołanie podprogramu wzgl. dalszego cyklu technologicznego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12700 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolone programowanie zarysu konturu, gdyż jest aktywny podprogram modalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W zewnętrznym trybie językowym zaprogramowano blok z zarysem konturu, a jednocześnie uaktywniony jest cykl modalny. W zewnętrznym trybie językowym nie wolno z powodu nie jednoznacznego przyporządkowania adresów (np. R= promień zarysu konturu lub płaszczyzna wycofania dla cyklu wiercenia) stosować programowania zarysu konturu, gdy jest aktywny cykl modalny.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12701 [Kanał %1:] Blok %2 aktywny jest niedopuszczalny tryb interpolacji dla zarysu konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku zarysu konturu G01 nie jest aktywna jako funkcja interpolacji. W bloku zarysu konturu przy pomocy G01 musi być wybierana zawsze interpolacja prostoliniowa. Niedozwolone są funkcje G00, G02,G03,G33 itd.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Zaprogramować interpolację prostoliniową G01.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12710 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny element językowy w trybie języka zewnętrznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowany element językowy jest w trybie języka zewnętrznego niedopuszczalny lub nieznany. W trybie języka zewnętrznego dopuszczalne są tylko elementy językowe z trybu SIEMENS, które są używane do wywołania podprogramów (z wyjątkiem Lxx) i konstrukcje programowe powtarzające fragmenty programu przy pomocy REPEAT (UNTIL).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Sprawdź, czy polecenie językowe jest w trybie SIEMENS. Funkcją G290 przełączyć na tryb SIEMENS. W następnym bloku zaprogramuj rozkaz i w kolejnym bloku przełącz ponownie tryb języka zewnętrznego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12720 [Kanał %1:] Blok %2 brakuje nr programu do wywołania makra (G65/G66)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu makro funkcją G65/G66 nie zdefiniowano numeru programu. Numer programu musi być programowany z adresem 'P' .

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12722 [Kanał %1:] Blok %2 w bloku jest wiele wywołań makr ISO_2/3 lub cykli

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W jednym bloku w mieszany sposób zaprogramowano wywołania cykli i makr np. wywołanie cyklu przez G81-G89 razem z makro M w bloku albo wywołanie makra G65/G66 łącznie z makrami M w bloku.
Funkcje (tryb ISO) G05, G08,G22, G23, G27, G28, G29, G30, G50.1, G51.1, G72.1, G72.2 również wykonują wywołania podprogramów. W jednym bloku można zapisać tylko jedno wywołanie makra albo cyklu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć aktywność cykli modalnych lub modalnych wywołań makr, gdy zaprogramowano jedną z wyżej wymienionych funkcji G.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12724 [Kanał %1:] Blok %2 przy wyborze/odwołaniu interpolacji walcowej nie zaprogramowano promienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu G07.1 (interpolacja walcowa TRACYL) nie zaprogramowano promienia walca. Wybór interpolacji walcowej (TRACYL) funkcją G07.1C <promień walca> odwołanie funkcją G07.1 C0. Dla "C" musi być w danych maszynowych TRACYL zaprogramowana zdefiniowana nazwa osi obrotowej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W bloku G07.1 zaprogramować promień walca pod nazwą osi obrotowej dla interpolacji walcowej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12726 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny wybór płaszczyzny z równoległymi osiami

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku z wyborem płaszczyzny (G17-G19) nie wolno programować osi bazowej układu współrzędnych łącznie z przyporządkowaną do niej osią równoległą.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy wyborze płaszczyzny funkcjami G17, G18, G19 albo zaprogramować oś bazową układu współrzędnych albo przynależną oś równoległą

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12728 [Kanał %1:] Blok %2 nie ustawiony odstęp dla podwójnej głowicy rewolwerowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odstęp narzędzi dla podwójnej głowicy rewolwerowej w danej ustawczej SD42162 $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST wynosi 0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odstęp narzędzi podwójnej głowicy rewolwerowej wprowadzić do danej ustawczej SD42162 $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12730 [Kanał %1:] Blok %2 nie sparametryzowano poprawnych danych maszynowych transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dane maszynowe MD24100 $MC_TRAFO_TYPE_1, MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] są dla G07.1, G12.1 nieprawidłowo ustawione.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wpisać poprawny identyfikator transformacji dla TRACYL w MD24100 $MC_TRAFO_TYPE_1 i numer osi obrotowej w MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] albo MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12740 [Kanał %1:] Blok %2 modalne wywołanie makra %3 niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu modalnego makra nie może być aktywne modalne makro, modalny cykl albo modalny podprogram.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12750 [Kanał %1:] Blok %2 Podział T niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: ISO-Mode Turning: Programowanie T jest niemożliwe, ponieważ słowa T nie można jednoznacznie podzielić na numer narzędzia i numer korekcji.
Podział słowa T jest określany przy pomocy danej maszynowej 10888 $MN_EXTERN_DIGITS_TOOL_NO i 10889 $MN_EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO. Ale zawsze tylko jedna z tych obydwu funkcji może być aktywna i co najmniej jedna funkcja musi być aktywna. Alarm występuje zawsze wtedy, gdy żadna z funkcji nie jest aktywna (obydwie MD = 0) albo są aktywne obydwie funkcje (obydwie MD <> 0).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować dane maszynowe
10888 EXTERN_DIGITS_TOOL_NO lub
10889 EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO.
Musi być altywna co najmniej jedna funkcja, mogą być jednak również aktywne obydwie funkcje.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

12755 [Kanał %1:] Blok %2 Formatowanie %3 niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = błędna instrukcja formatu

Wyjaśnienie: Instrukcja formatu, zaprogramowana poleceniem ISOPRINT, jest nieprawidłowa:
- zostały zastosowane różne instrukcje formatu %m.nP i %.nP
- została zastosowana inna instrukcja formatu, niż %P

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować polecenie ISOPRINT
- W ramach polecenia ISOPRINT można stosować tylko instrukcje formatu tego samego typu %m.nP lub %.nP

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14000 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny koniec pliku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm 14000 jest wyprowadzany w następujących sytuacjach
- Program obróbki nie został zakończony przez M30, M02 albo M17.
- Wykonywanie ze źródła zewnętrznego: doładowanie zostało przerwane (ponieważ np. wyłączono HMI)

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zakończyć program obróbki przez M30, M02 albo M17 i uruchomić go.
- Wykonywanie ze źródła zewnętrznego: gdy doładowanie dla wybranego programu
została przerwane, wówczas przy pomocy Reset jest automatycznie wybierany program domyślny _N_MPF0.
Następnie musi zostać powtórzony wybór programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14001 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny koniec bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Po manipulacji danymi wewnątrz systemu (np. przy doładowywaniu z zewnątrz) może zakończyć się plik częściowy, bez wykazania LF jako ostatniego znaku.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odczytać program obróbki, zmienić za pomocą edytora tekstów (np. przed wyświetlanym blokiem wprowadzić znak pusty lub komentarz, aby po ponownym wczytaniu pojawiła się w pamięci zmieniona budowa programu obróbki).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14005 [Kanał %1:] Blok %2 program %3 jest ustawiona blokada startu programu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Program %3 nie może zostać wykonany, ponieważ dla tego pliku jest ustawiona blokada startu programu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cofnąć programową blokadę startu dla pliku %3.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14006 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawna nazwa programu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Przy wyborze albo przy wywołaniu programu NC stwierdzono, że nazwa programu nie odpowiada konwencjom NC:
- Maksymalna długość nazwy programu bez przedrostka _N_ i przyrostka _MPF / _SPF nie może przekraczać 24 znaków, ponieważ w przeciwnym przypadku nazwa programu w zmiennych BTSS będzie obcinana.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
- Skrócić nazwę programu.
- Ukryć alarm przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 9

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

14008 [Kanał %1:] Blok %2 Polecenie WRITE zapisuje w tymczasowym obszarze pamięci w /_N_EXT_DIR

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przedmiot jest obrabiany z zewnętrznego nośnika danych (funkcja wykonywania z dysków zewnętrznych). W tym celu programy obróbki są tymczasowo zapisywane w katalogu /_N_EXT_DIR w NCK. Teraz poprzez polecenie WRITE następuje próba dokonania zapisu w tym tymczasowym katalogu.
Alarm ma za zadanie wskazać, że te dane są zapisywane nie w oryginalnym katalogu na zewnętrznym nośniku danych i przy następnym wybraniu programu obróbki zostaną utracone, ponieważ programy w katalogu /_N_EXT_DIR są wówczas kasowane.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jako cel dla polecenia WRITE podać katalog, który pozostaje permanentnie załadowany w NCK (np. MPF_DIR).
Alarm można zablokować przy pomocy danej maszynowej MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 8 .

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

14009 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawna ścieżka programu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = ścieżka programu

Wyjaśnienie: Polecenie programu obróbki CALLPATH zostało wywołane przy pomocy parametru (ścieżka programu), który wskazuje na katalog nie istniejący w systemie plików NCK.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Tak zmienić instrukcję CALLPATH, by parametr zawierał kompletną nazwę ścieżki załadowanego katalogu.
- Załadować zaprogramowany katalog do systemu plików NCK.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14010 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony parametr domyślny przy wywołaniu podprogramu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu z przekazaniem parametrów pominięto parametry, które nie mogą być zastąpione parametrami domyślnymi (parametry Call-by-reference lub parametry typu AXIS. Pozostałe brakujące parametry otrzymują wartość 0 lub w przypadku frame otrzymują frame jednostkowy).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy wywołaniu podprogramu należy brakującym parametrom przydzielić wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14011 [Kanał %1:] Blok %2 program %3 nie istnieje albo jest edytowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Wywołanie podprogramu zostało przerwane, ponieważ odnośnego podprogramu nie można było otworzyć. Wywołanie podprogramu może nastąpić poprzez
- identyfikator podprogramu
- polecenie CALL/PCALL/MCALL
- polecenie SETINT
- zastąpienie funkcji M/T
- sterowane wydarzeniami wywołania programu (PROG_EVENT)
- wybór PLC-Asup poprzez PI "_N_ASUP__" wzgl. FB-4
- wywołanie PLC-Asup poprzez interfejs interrupt (FC-9)

Są różne powody alarmu:
- podprogramu nie ma w pamięci programów obróbki
- podprogram nie znajduje się na ścieżce szukania (wybrany katalog, _N_SPF_DIR albo katalogi cykli _N_CUS_DIR, _N_CMA_DIR, _N_CST_DIR
- podprogram nie ma zezwolenia albo jest edytowany
- błędne absolutne podanie ścieżki w wywołaniu podprogramu:

Przykłady kompletnego podania ścieżki: /_N_katalogNazwa_DIR/_N_programNazwa_SPF albo /_N_WKS_DIR/_N_wpdNazwa_WPD/_N_programNazwa_SPF. katalogNazwa: MPF, SPF, CUS, CMA, CST (ustalone katalogi). wpdNazwa: specyficzny dla aplikacji identyfikator katalogu obrabianego przedmiotu (max 24 znaki). programNazwa: nazwa podprogramu (max 24 znaki)
- Bufor doładowywania dla wykonywania ze źródła zewnętrznego został wywołany jako podprogram.

Wskazówka: nieznane identyfikatory (string), które znajdują się w oddzielnym wierszu programu obróbki, są interpretowane jako wywołanie programu obróbki.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: zapewnić, by podprogram (parametr alarmu %3)
- znajdował się w pamięci programów obróbki
- miał zezwolenie i nie był edytowany
- znajdował sie na ścieżce szukania, jeżeli nie jest wywoływany poprzez absolutną nazwę ścieżki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14012 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Została przekroczona maksymalna głębokość zagnieżdżeń wynosząca 8 poziomów programów.
Z poziomu programu głównego można wywołać podprogramy, które ze swojej strony mogą wykazywać 7-krotne zagnieżdżanie.
W przypadku procedur przerwania (maksymalna liczba poziomów wynosi 4!

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki tak, aby zmniejszyć liczbę zagnieżdżeń, np. przy pomocy edytora przekopiować podprogram do programu wywołującego i wykasować wywołanie podprogramu. Redukuje to głębokość kaskadowania o jeden poziom.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14013 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna liczba przebiegów podprogramu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu zaprogramowana liczba przebiegów P wynosi zero lub jest ujemna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować liczbę przebiegów od 1 do 9 999.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14014 [Kanał %1:] Wybrany program %3 nie istnieje albo jest edytowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Wybrany program obróbki nie istnieje w pamięci NCK lub uprawnienie dostępu do wyboru programu znajduje się na wyższym poziomie niż odpowiada to aktualnemu stanowi sterowania.
Na etapie tworzenia programu otrzymał on aktualny wówczas w sterowaniu stopień ochrony.
Od wersji oprogramowania 5 program, który jest edytowany na HMI, nie może już zostać uruchomiony przy pomocy NC-Start.
Alarm jest również generowany gdy dla definicji GUD albo makra został wybrany inny plik niż przewidziane do tego pliki definicji.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Żądany program ponownie załadować do pamięci NCK lub skontrolować i poprawić nazwę katalogu (przegląd obrabianych przedmiotów) i programu (przegląd programów) i powtórzyć wybór.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

14015 [Kanał %1:] Blok %2: program %3 nie ma zezwolenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Prawo wykonywania aktualnie ustawione na sterowaniu (np. położenie 0 przełącznika z kluczykiem) nie wystarcza do wykonania programu obróbki %3.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zwiększyć prawo wykonywania odpowiednio do stopnia ochrony programu obróbki %3
- Do programu obróbki %3 przyporządkować niższy stopień ochrony wzgl. udostępnić go (stopień ochrony położenie 0 przełącznika)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14016 [Kanał %1:] Blok %2 błąd w wywołaniu podprogramu funkcją M/T

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu poprzez funkcję M albo T stwierdzono następujący konflikt:
W bloku bazowym oznaczonym parametrem %2
- jest już uaktywnione zastąpienie funkcji M albo T
- aktywne jest modalne wywołanie programu
- zaprogramowany jest powrót z podprogramu
- zaprogramowane jest zakończenie programu obróbki
- aktywne jest wywołanie podprogramu M98 (tylko w zewnętrz. trybie językowym)
- zastąpienie funkcji T przez zaprogramowanie funkcji D w tym samym wierszu programu obróbki jest przy aktywnej korekcji długości narzędzia (G43/G44) w systemie ISO2 niemożliwe

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zasadniczo możliwe jest zastąpienie funkcji M lub T tylko wtedy, gdy z powodu innej struktury programu nie jest już wykonywany podprogram lub skok powrotny z podprogramu. Program obróbki musi zostać odpowiednio skorygowany.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14017 [Kanał %1:] Blok %2 błąd składni przy wywołaniu podprogramu funkcją M

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podczas wywołania podprogramu funkcją M z przekazaniem parametrów wykryto nie dozwolony błąd składni:
rozszerzenie adresu nie zaprogramowano jako stałą
wartość funkcji M nie zaprogramowano jako stałą
Wskazówka:
Jeżeli poprzez MD10718 $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR zaprojektowano przekazanie parametrów dla zastąpienia funkcji M, to dla tej funkcji M obowiązuje takie ograniczenie, że zarówno rozszerzenie adresu, jak też wartość funkcji M podczas takiego zastąpienia muszą być programowana jako stałe.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić zaprogramowaną funkcję M.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14018 [Kanał %1:] Blok %2 polecenie programu obróbki %3 niemożliwe do wykonania (stopień ochrony powinien być/jest: %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowane polecenie
%4 = stopień ochrony polecenia/aktualny stopień ochrony

Wyjaśnienie: Poleceniu programu obróbki %3 jest przyporządkowany stopień ochrony, który jest logicznie wyższy (liczbowo niższy) niż aktualne prawo dostępu albo polecenie nie istnieje w aktualnej konfiguracji sterowania.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki. Polecenia językowe dopuszczalne dla danej konfiguracji systemu należy przeczytać z instrukcji programowania Siemens wzgl. dokumentacji producenta.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14019 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 nieprawidłowa wartość albo nieprawidłowa liczba parametrów przy wywołaniu funkcji albo procedury

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: - Przy wywołaniu funkcji lub procedury podano niedopuszczalną wartość parametru.
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury zaprogramowano niedopuszczalną liczbę aktualnych parametrów.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14020 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowa wartość albo nieprawidłowa liczba parametrów przy wywołaniu funkcji albo procedury

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Przy wywołaniu funkcji lub procedury podano niedopuszczalną wartość parametru.
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury zaprogramowano niedopuszczalną liczbę aktualnych parametrów.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14021 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowa wartość albo nieprawidłowa liczba parametrów przy wywołaniu funkcji albo procedury

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Przy wywołaniu funkcji lub procedury podano niedopuszczalną wartość parametru.
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury zaprogramowano niedopuszczalną liczbę aktualnych parametrów.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14022 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd przy wywołaniu funkcji albo procedury. Kod błędu %3.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu funkcji albo procedury wystąpił błąd.
Przyczyna błędu jest bliżej określana przez jego kod.
Znaczenie kodu błędu należy odczytać z dokumentacji funkcji wzgl. procedury, której wywołanie spowodowało błąd.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14025 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niedopuszczalna modalny ID

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy modalnych akcjach synchronicznych ruchu podano niedopuszczalny numer ID.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14026 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niepoprawny nr wielomianu w rozkazie FCTDEF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Rozkaz FCTDEF zaprogramowano z numerem wielomianu, który przekracza maksimum podane w MD28252 $MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14027 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zaprogramowano za dużo cykli technologicznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pomocy akcji synchronicznej ruchu można maksymalnie wywołać osiem cykli technologicznych. Ta górna granica została przekroczona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14028 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zaprogramowano cykl technologiczny ze zbyt dużą liczbą parametrów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna liczba parametrów przekazania dla cyklu technologicznego została przekroczona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić cykl technologiczny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14030 [Kanał %1:] Blok %2 przy ruchu wahadłowym z dosuwem kombinacja OSCILL z POSP

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku ruchu wahadłowego sterowanego poprzez akcje synchroniczne przyporządkowanie osi ruchu wahadłowego i osi dosuwu (OSCILL) i ustalenie dosuwu (POSP) musi nastąpić w jednym bloku NC.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14040 [Kanał %1:] Blok %2 błąd punktu końcowego okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy interpolacji kołowej promień okręgu dla punktu początkowego i końcowego lub punkty środka okręgu są od siebie bardziej oddalone, niż to wynika z danych maszynowych.
1. Przy programowaniu promienia punkty startowy i końcowy są identyczne, z którego to powodu położenie okręgu nie jest określone przez punkt startowy lub końcowy.
2. Promienie: NCK oblicza promień dla punktu startowego i końcowego z aktualnego punktu startowego i pozostałych zaprogramowanych parametrów okręgu. Do wywołania alarmu dochodzi wówczas, gdy różnica promieni okręgu jest albo
- większa od wartości w MD21000 $MC_CIRCLE_ERROR_CONST (przy małych promieniach, gdy zaprogramowany promień jest mniejszy od ilorazu danej maszynowej MD21000 $MC_CIRCLE_ERROR_CONST podzielonej przez MD21010 $MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR) albo
- większa od zaprogramowanego promienia pomnożonego przez MD21010 $MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR (przy dużych promieniach, gdy zaprogramowany promień jest większy od ilorazu danej maszynowejMD21000 $MC_CIRCLE_ERROR_CONST podzielonej przez MD21010 $MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR).
3. Punkty środkowe: poprzez promień okręgu do punktu startowego wyliczany jest nowy punkt środkowy okręgu. Leży on na osi symetrii odcinka, która została utworzona na prostej łączącej z punktu początkowego i końcowego okręgu. Kąt w mierze łukowej między obiema prostymi od punktu startowego do obecnie obliczonego wzgl. zaprogramowanego punktu środkowego musi być mniejszy od pierwiastka z 0.001 (odpowiada to około 1,8 stopnia).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować MD21000 $MC_CIRCLE_ERROR_CONST i MD 21010 $MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR. Jeżeli wartości leżą w rozsądnych granicach, należy dokładniej zaprogramować punkt końcowy wzgl. punkt środkowy okręgu bloku programu obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14045 [Kanał %1:] Blok %2 błąd przy programowaniu okręgu stycznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm może być spowodowany następującymi przyczynami:
Przy programowaniu okręgu stycznego nie jest zdefiniowany kierunek stycznej, np. ponieważ przed aktualnym blokiem nie został jeszcze zaprogramowany żaden blok ruchu postępowego. Z punktu startowego i końcowego oraz kierunku stycznej nie można utworzyć okręgu, ponieważ punkt końcowy, patrząc od punktu startowego, leży w przeciwnym kierunku, który jest podawany przez styczną.
Nie można utworzyć okręgu stycznego, ponieważ styczna jest prostopadła do aktywnej płaszczyzny.
W specjalnym przypadku, gdy okrąg styczny przechodzi w prostą, zostało przy pomocy TURN zaprogramowanych wiele pełnych obrotów okręgu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14048 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowa liczba obrotów przy programowaniu okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu okręgu została podana niedopuszczalna liczba pełnych obrotów.
Liczba obrotów nie może być ujemna ani większa od 1000000.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14050 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona liczba zagnieżdżeń przy operacjach obliczeniowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla obliczania wyrażeń arytmetycznych w blokach NC stosuje się stos argumentów o na stałe ustawionej wielkości. W przypadku bardzo skomplikowanych wyrażeń stos ten może ulec przepełnieniu. To może także wystąpić przy obszernych wyrażeniach w akcjach synchronicznych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skomplikowane wyrażenia arytmetyczne podzielić na wiele prostszych bloków obliczeniowych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14051 [Kanał %1:] Blok %2 błąd arytmetyczny w programie obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Przy obliczaniu wyrażenia arytmetycznego wystąpiło przepełnienie (np. dzielenie przez zero).
- W przypadku typu danych przekroczony został zakres wartości możliwy do przedstawienia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Analiza programu i korekta jego błędnego miejsca.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14055 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolone zastąpienie języka NC, kod błędu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Alarm występuje w związku z zastąpieniem językowym NC zaprojektowanym poprzez MD30465 $MA_AXIS_LANG_SUB_MASK. Kod błędu %3 podaje bliższą informację o przyczynie problemu.
Kod błędu:
1: Zaprogramowano wiele zdarzeń, które prowadzą do wywołania cyklu podstawienia. Dozwolone jest tylko jedno zastąpienie w wierszu programu obróbki.

2: Dla wiersza programu obróbki z zastąpieniem języka NC została również zaprogramowana akcja synchroniczna pojedynczymi blokami.
3: Zmienne systemowe $P_SUB_SPOSIT wzgl. $P_SUB_SPOSMODE zostały wywołane poza cyklem podstawienia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14060 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny poziom ukrywania przy kaskadowanym ukrywaniu bloków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy kaskadowanym ukrywaniu bloków podano poziom ukrywania większy od 7. (W pakiecie 1 podanie wartości dla poziomu ukrywania jest odrzucane już przez program konwersji jako błąd składni, tzn. możliwy jest tylko jeden poziom 'ukrywanie bloków' WŁ./WYŁ.).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poziom ukrywania (liczba po kresce ukośnej) podać mniejszy od 8.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14065 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd polecenia SPRINT/ISOPRINT: kod błędu %4 Info %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Informacja dodatkowa
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy interpretacji polecenia SPRINT wzgl. ISOPRINT został stwierdzony błąd, który jest bliżej opisywany przez patametr %4. Parametr %3 daje ew. dodatkową informację o występującym problemie.
Lista kodów błędów (parametr %4):
1: Rozpoznano niepoprawny opis formatu %3
2: Format %.nP: przekroczenie zakresu przy konwersji na liczbę 32-bitową
3: Format %P: znaku %3 nie można przekonwertować na kod wybrany przy pomocy MD 10750 / $MN_SPRINT_FORMAT_P_CODE.
4: Przekroczona maksymalna długość łańcucha znaków wynosząca 400 bajtów
5: Polecenie SPRINT/ISOPRINT zaprogramowano z niepoprawną liczbą parametrów
6: Parametr SPRINT/ISOPRINT zaprogramowano z niedozwolonym typem danych
7: Format %m.nP: Przekroczenie zakresu z powodu parametru n przy MD 10751 / $MN_SPRINT_FORMAT_P_DECIMAL = 0

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować błąd SPRINT wzgl. ISOPRINT

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14066 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd przy wyprowadzaniu na urządzenie zewnętrzne w przypadku polecenia %3, kod błędu: %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Polecenie programu obróbki
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie:
Przy przetwarzaniu poleceń ISOOPEN, ISOPRINT, ISOCLOSE wzgl. EXTOPEN, WRITE, EXTCLOSE został stwierdzony błąd, który jest bliżej opisywany przez kod błędu.
Lista kodów błędów:
1: Urządzenia zewnętrznego nie można otworzyć
2: Urządzenie zewnętrzne nie jest zaprojektowane
3: Urządzenie zewnętrzne zaprojektowano z niepoprawną ścieżką
4: Brak praw dostępu do urządzenia zewnętrznego
5: Urządzenie zewnętrzne już zajęte na wyłączność
6: Urządzenie zewnętrzne już zajęte bez wyłączności
7: Długość pliku większa, niż LOCAL_DRIVE_MAX_FILESIZE
8: Przekroczona maks. liczba urządzeń zewnętrznych
9: Opcja LOCAL_DRIVE nie ustawiona
11: V24 już zajęte przez funkcję Easy-Message
12: Informacja Append/Overwrite sprzeczna z extdev.ini
14: Urządzenie zewnętrzne nie zajęte wzgl. otwarte
15: Błąd przy zapisywaniu na urządzeniu zewnętrznym
16: Zaprogramowano niepoprawną ścieżkę zewnętrzną
21: Błąd przy zamykaniu urządzenia zewnętrznego
22: Urządzenie zewnętrzne nie wpięte (nie zamontowane)
90: Timeout

Reakcja:
Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
Skorygować sparametryzowanie polecenia ISOCLOSE, ISOPRINT wzgl. ISOCLOSE. Patrz też MD 10830 $MN_EXTERN_PRINT_DEVICE i MD 10831 $MN_EXTERN_PRINT_MODE
Sprawdzić zaprojektowanie urządzenia zewnątrznego na CF-Card w /user/sinumerik/nck/extdev.ini i /oem/sinumerik/nck/extdev.ini.
Sprawdzić przyłączenie i sprawność urządzenia zewnętrznego.

Kontynuacja programu:
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14070 [Kanał %1:] Blok %2 niewystarczająca pamięć zmiennych dla wywołania podprogramu

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:
Nie jest możliwe wykonanie (otwarcie) wywołanego podprogramu, ponieważ albo niewystarczająca jest generalnie ustawiana wewnętrzna pamięć danych albo dostępny obszar pamięci dla lokalnych zmiennych programowych jest zbyt mały. Alarm może wystąpić tylko przy MDA.

Reakcja:
Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
Przeanalizować fragment programu obróbki:
1. Czy przy definicjach zmiennych wybierano zawsze najbardziej celowy typ danych? (źle: np. REAL dla bitów danych - lepiej: BOOL).
2. Czy zmienne lokalne można zastąpić zmiennymi globalnymi?

Kontynuacja programu:
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14080 [Kanał %1:] Blok %2 cel skoku %3 nie został znaleziony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = cel skoku

Wyjaśnienie: Przy skokach warunkowych i bezwarunkowych cel skoku musi być blokiem zawartym w programie z etykietą (nazwa symboliczna zamiast numeru bloku). Jeżeli przy szukaniu w zaprogramowanym kierunku nie zostanie znaleziony cel skoku z podaną etykietą, wówczas wystąpi alarm.
Przy parametryzowanym skoku do tyłu z RET do numeru bloku lub etykiety cel skoku musi być blokiem zawartym w programie z numerem lub etykietą (nazwa symboliczna zamiast numeru bloku)
Przy skokach do tyłu przez więcej poziomów (parametr 2) cel skoku musi być blokiem zawartym w docelowym poziomie programu
Przy skokach do tyłu ze STRING (łańcuch znaków) celem skoku STRING musi być nazwa znana w sterowaniu, przed szukanym STRING blok może zawierać tylko numer bloku lub/i etykietę.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić program obróbki NC co do następujących możliwości błędu:
1. Skontrolować, czy określenie celu jest identyczne z etykietą.
2. Czy zgadza się kierunek skoku?
3. Czy etykieta została zakończona dwukropkiem?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14082 [Kanał %1:] Blok %2 etykieta %3 nie znaleziono fragmentu programu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = etykieta startowa albo końcowa

Wyjaśnienie: Nie znaleziono punktu startowego dla powtórzenia fragmentu programu z CALL <nazwa programu> BLOK <etykieta startowa> TO <etykieta końcowa> albo to samo powtórzenie programu wywołano rekurencyjnie.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić w programie użytkownika etykietę startową i końcową powtórzenia części programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14085 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna instrukcja

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Instrukcję 'TML()' wolno stosować tylko w podprogramie, który zastępuje polecenie T

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14088 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 wątpliwa pozycja

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowano pozycję osi, która jest większa od 3.40e+38 przyrostów (inkrementów). Ten alarm można wyłączyć bitem 11 w MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14091 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja niedopuszczalna, indeks: %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = indeks

Wyjaśnienie: Została zaprogramowana lub uruchomiona funkcja, która w aktualnym kontekście programu jest niedopuszczalna.
Problematyczna funkcja jest zakodowana w parametrze "Indeks":
Indeks == 1: polecenie "RET" zostało zaprogramowane na głównym poziomie programu
Indeks == 2: konflikt "anulowanie poziomu"/"skasowanie liczby przebiegów" i "implicite GET"
Indeks == 3: konflikt Start Asup bezpośrednio po wybraniu pamięci pośredniej (do P3)
Indeks == 4: zaprogramowana MD10760 $MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G153/G53 przy G75
Indeks == 5: polecenie POSRANGE nie zaprogramowane w akcji synchronicznej
Indeks == 6: polecenie SIRELAY nie zaprogramowane w akcji synchronicznej
Indeks == 7: polecenie GOTOF/GOTOB/GOTO ze zmienną String zaprogramowane w akcji synchronicznej
Indeks == 8: aplikacja COA "generator skrawania" nie aktywna
Indeks == 9: korekcja promienia narzędzia aktywna przy G75
Indeks == 10: liczba poziomów skoku powrotnego za duża, przy RET(,,,xy) przez wiele płaszczyzn programu
Indeks == 11: dla tej zmiennej funkcja nie jest wdrożona

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Indeks == 1: Polecenie "RET" zastąpić przez M17/M30
Indeks == 2: Po wywołaniu podprogramu, do którego odnosi się "anulowanie poziomu"/"skasuj liczbę przebiegów", wstawić blok pomocniczy (np. M99)
Indeks == 3: Zmiana zapisu bloku pomocniczego (np. M99), następnie uruchomić Asup (do P3)
Indeks == 4: W przypadku MD10760 $MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G53/G153 w bloku G75 nie uaktywniać
Indeks == 5: Polecenie POSRANGE zaprogramować w akcji synchronicznej
Indeks == 6: Polecenie SIRELAY zaprogramować w akcji synchronicznej
Indeks == 7: Polecenie GOTOF/GOTOB/GOTO zaprogramować z numerem bloku albo etykietą
Indeks == 8: Załadować aplikację COA "generator skrawania"
Indeks = 9: korekcja promienia narzędzia aktywna przy G75

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14092 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 jest nieprawidłowym typem osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wystąpił jeden z następujących błędów programowania:
1. Słowo kluczowe WAITP(x) "Czekać ze zmianą bloku, aż podana oś pozycjonowania osiągnie swój punkt końcowy", zostało zastosowane do osi, która nie jest osią pozycjonowania.
2. G74 "bazowanie do punktu odniesienia z programu" zaprogramowano dla wrzeciona. (Są dopuszczalne tylko adresy osi.)
3. Słowo kluczowe POS/POSA zostało zastosowane dla wrzeciona. (Do pozycjonowania wrzeciona należy programować słowa kluczowe SPOS i SPOSA.)
4. Jeżeli wystąpi alarm z funkcją "gwintowanie otworu bez oprawki wyrównawczej" (G331), są możliwe następujące przyczyny:
- Wrzeciono master nie znajduje się w trybie regulacji położenia.
- Nieprawidłowe wrzeciono master
- Wrzeciono master bez przetwornika
5. Jest zaprogramowana nazwa osi, której już nie ma, np. przy używaniu zmiennych osiowych jako indeks. Albo jako indeks zaprogramowano NO_AXIS.
6. Będzie 14092 wskazówką przy alarmie 20140 akcja synchroniczna ruchu: przejazd osi sterującej, wtedy są możliwe następujące przyczyny:
- Oś jest już aktualnie sterowana przez program NC.
- Dla tej osi jest aktywny ruch nałożony.
- Oś jest aktywna jako oś nadążna w sprzężeniu.
- Dla tej osi jest aktywna interpolacyjna kompensacja, np. kompensacja temperaturowa.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować program obróbki zależnie od wyżej wymienionego błędu.
- Zaprogramować SPOS
- Przy pomocy SETMS wybrać prawidłowe wrzeciono.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14093 [Kanał %1:] Blok %2 przedział toru <= 0 przy interpolacji wielomianowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy interpolacji wielomianowej POLY zaprogramowano pod słowem kluczowym dla długości wielomianu PL=... wartość ujemną albo 0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowym "KOREKTA PROGRAMU" wybrać funkcję "korekcja bloku".
Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skorygować podawanie wartości pod PL = ...

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14094 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowany został stopień wielomianu większy od 3 dla interpolacji wielomianowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Stopień wielomianu przy interpolacji wielomianowej wynika z liczby zaprogramowanych współczynników osi. Maksymalny możliwy stopień wielomianu wynosi 3, tzn. osie zależne są od funkcji:
f(p) = a0 + a1 p + a2 p2 + a3 p3
Współczynnik a0 jest pozycją rzeczywistą przy starcie interpolacji i nie jest programowany!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zredukować liczbę współczynników. Blok wielomianu może mieć maksymalnie postać:
N1 POLY PO[X]=(1.11, 2.22, 3.33) PO[Y]=(1.11, 2.22, 3.33)
N1 PO[n]=... PL=44
n ... identyfikator osi, maks. 8 osi toru na blok.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14095 [Kanał %1:] Blok %2 za mały promień przy programowaniu okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podano zbyt mały promień okręgu przy programowaniu promienia tzn. zaprogramowany promień jest mniejszy od połowy odstępu między punktem startowym i końcowym.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14096 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalne przekształcenie typu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W trakcie przebiegu programu w wyniku przyporządkowania wartości do zmiennych albo operacji arytmetycznej dane zostały tak powiązane, że muszą zostać przekonwertowane na inny typ. Doszłoby przy tym do przekroczenia zakresu wartości.
Zakresy wartości poszczególnych typów zmiennych:
- REAL: właściwość: liczby ułamkowe z kropką dziesiętną, zakres wartości: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: właściwość: liczby całkowite ze znakiem, zakres wartości: +/-(231-1)
- BOOL: właściwość: wartość logiczna TRUE, FALSE, zakres wartości: 0,1
- CHAR: właściwość: 1 znak ASCII, zakres wartości: 0-255
- STRING: właściwość: ciąg znaków (max 100 wartości), zakres wartości: 0-255
- AXIS: właściwość: adresy osi, zakres wartości: tylko nazwy osi
- FRAME: właściwość: dane geometryczne, zakres wartości: jak drogi osi

Przegląd typów konwersji:
- z REAL na: REAL: tak, INT: tak*, BOOL: tak1), CHAR: tak*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z INT na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: gdy wartość 0 ... 255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: tak, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: tak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak2), CHAR: tylko gdy 1 znak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- z AXIS na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: tak, FRAME: -,
- z FRAME na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: tak

1) Wartość <>0 odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.
3) Gdy tylko 1 znak.
Nie można dokonywać przekształceń z typu AXIS i FRAME na typ AXIS i FRAME.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak zmienić część programu, aby uniknąć przekroczenia zakresu wartości, np. przez zmienioną definicję zmiennej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14097 [Kanał %1:] Blok %2 nie można przekształcić łańcucha znaków na typ AXIS

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wywołana funkcja AXNAME - przekształcenie przekazanego parametru z typu STRING na nazwę osi (wartość zwrotna) typu AXIS - nie znalazła tego identyfikatora osi w danych maszynowych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzenie przekazanego parametru (nazwa osi) funkcji AXNAME, czy oś geometryczna, kanałowa lub maszynowa o tej nazwie przez dane maszynowe:
MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.
została zaprojektowana (skonfigurowana).
Przekazywany łańcuch znaków wybrać odpowiednio do nazwy osi, ewent. zmienić nazwę osi w danych maszynowych. (Jeżeli zmiana nazwy ma nastąpić przez program obróbki NC, należy najpierw tę zmianę uaktywnić poprzez "POWER-ON").

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14098 [Kanał %1:] Blok %2 błąd konwersji: nie znaleziono poprawnej liczby

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Łańcuch znaków nie przedstawia aktualnej liczby INT względnie REAL.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Jeżeli chodzi tu o wprowadzanie, istnieje możliwość sprawdzenia poprzez predefiniowaną funkcję ISNUMBER (z takim samym parametrem), czy łańcuch znaków przedstawia liczbę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14099 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt długi wynik przy powiązaniu łańcuchów znaków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wynik powiązania łańcucha znaków daje łańcuch, który jest większy od maksymalnej długości łańcucha akceptowanej przez system.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować program obróbki. Za pomocą funkcji STRLEN można sprawdzić wielkość łańcucha sumarycznego, zanim zostanie przeprowadzone powiązanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14102 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowany stopień wielomianu większy od 5 dla kąta wektora orientacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy interpolacji wielomianowej zaprogramowano dla wektora orientacji stopień wielomianu większy niż pięć.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14103 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd %3 przy wywołaniu funkcji CORRTRAFO.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer błędu

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu funkcji CORRTRAFO wystąpił błąd. Numer błędu określa jego przyczynę.
Numery błędów:
1: Żadna transformacja nie jest aktywna.
2: Żadna transformacja orientacji nie jest aktywna.
3: Aktywna transformacja orientacji nie została zdefiniowana z łańcuchami kinematycznymi.
10: Niepoprawny indeks korekcji (odsyłacz do miejsca w łańcuchu kinematycznym).
11: W podanym miejscu nie jest zdefiniowany element korekcji.
12: Nie jest zdefiniowany element kompensacji.
13: Element kompensacji i element korekcji są identyczne.
14: Nieznany tryb korekcji dla elementu oryginalnego.
15: Nieznany tryb korekcji dla elementu kompensacji.
16: Niedopuszczalna kombinacja obydwu parametrów wywołania _CORR_INDEX i _CORR_MODE.
17: Przesunięcie dokładne w oryginalnym elemencie jest za duże.
18: Przesunięcie dokładne w elemencie kompensacji jest za duże.
19: Brak prawa zapisu dla wymiaru bazowego elementu oryginalnego.
20: Brak prawa zapisu dla wymiaru bazowego elementu kompensacji.
21: Brak prawa zapisu dla przesunięcia dokładnego elementu oryginalnego.
22: Brak prawa zapisu dla przesunięcia dokładnego elementu kompensacji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić wywołanie funkcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14108 [kanał %1:] blok %2 Transformacja kinematyczna i nośnik narzędzi równocześnie aktywne.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Transformacje, które zostały zdefiniowane przy pomocy łańcuchów kinematycznych, nie mogą być aktywne równocześnie z orientowalnymi nośnikami narzędzi

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14109 [kanał %1:] blok %2 Symultaniczny ruch osi liniowej i obrotowej przy statycznej transformacji orientacji.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy aktywnej statycznej transformacji orientacji typ interpolacji CP (G-Code grupa 49) jest niedopuszczalny, gdy osie liniowe i obrotowe muszą interpolować równocześnie.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program NC:
Uaktywnić dynamiczną transformację orientacji.
Zmienić G-Code grupy 49.
Ruch osi liniowej i obrotowej wykonywać nie równocześnie lecz sukcesywnie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14130 [Kanał %1:] Blok %2 podano zbyt wiele wartości inicjalizacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy przyporządkowywaniu tablicy za pomocą SET podano w przebiegu programu więcej wartości inicjalizacji, niż istnieje elementów tablicy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zredukować liczbę wartości inicjalizacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14140 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolone zaprogramowanie położenia bez transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do pozycji osi została zaprogramowana informacja o położeniu bez aktywnej transformacji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować program

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14144 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony ruch PTP

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla ruchu, który nie jest G0 lub G1, został zaprogramowany kod G PTP.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować program

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14146 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony ruch CP albo PTP bez transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla ruchu zaprogramowany został kod G CP lub PTP bez aktywnej transformacji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować program

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14150 [Kanał %1:] Blok %2 numer nośnika narzędzi został w niedopuszczalny sposób zaprogramowany lub uzgodniony (MD)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano numer nośnika narzędzi, który jest ujemny lub większy od danej maszynowej MD18088$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zaprogramować poprawny numer nośnika narzędzi wzgl. dopasować daną maszynową MD18088 $MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14151 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny obrót nośnika narzędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Uaktywniono nośnik narzędzi, w przypadku którego kąt obrotu jest różny od zera, chociaż nie została zdefiniowana przynależna oś. Oś obrotu jest wówczas nie zdefiniowana, gdy wszystkie trzy składowe kierunkowe wynoszą zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kąt obrotu ustawić na zero wzgl. zdefiniować przynależną oś obrotu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14152 [Kanał %1:] Blok %2 nośnik narzędzia: niepoprawna orientacja. Kod błędu: %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Za pomocą aktywnego frame próbowano zdefiniować orientację narzędzia, która jest nieosiągalna przy aktualnej kinematyce nośnika narzędzi.
Przypadek taki może wystąpić zawsze wtedy, gdy obie osie obrotu nośnika narzędzi nie są prostopadłe do siebie, lub gdy nośnik narzędzi ma mniej niż dwie osie obrotu, albo gdy muszą zostać ustawione pozycje osi obrotowych, które naruszają odnośne granice osi. Z alarmem jest wyprowadzany kod błędu, który dokładniej specyfikuje przyczynę:
Kod błędu ma następujące znaczenie:

```
   1:  1. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza dolną granicę
   2:  1. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza górną granicę
  10:  2. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza dolną granicę
  20:  2. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza górną granicę
 100:  1. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza dolną granicę
 200:  1. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza górną granicę
1000:  2. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza dolną granicę
2000:  2. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza górną granicę
   3:  Żądanej orientacji nie da się ustawić z daną konfiguracją osi
```

Może jednocześnie wystąpić wiele kodów błędów, które sygnalizują naruszenie granic osi.
Ponieważ przy naruszeniu granicy osi próbuje się, przez dodawanie wzgl. odejmowanie wielokrotności 360 stopni, uzyskać poprawną pozycję w ramach dozwolonych granic osi, nie jest jednoznacznie zdefiniowane, o ile jest to niemożliwe, czy jest naruszona dolna czy górna granica osi.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki (TCOABS zamiast TCOFR, uaktywnić inny Frame. Zmienić dane nośnika narzędzi. Zmienić płaszczyznę obróbki G17-G19)
Jeżeli alarmu nie można skasować i przy RESET powstaje dodatkowy alarm 14710, wówczas dana maszynowa 20126 $MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE musi zostać ustawiona na zero.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14153 [Kanał %1:] Blok %2 nieznany typ nośnika narzędzi: %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Typ nośnika narzędzi

Wyjaśnienie: W $TC_CARR23[] podany został niepoprawny typ nośnika narzędzi. Dopuszczalne są tylko: t, T, p, P, m, M.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić treść danych nośnika narzędzi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14154 [Kanał %1:] Blok %2 wielkość korekcji dokładnej w parametrze %3 orientowanego nośnika narzędzi %4 jest za duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Niepoprawny parametr orientowanego nośnika narzędzi
%4 = numer orientowanego nośnika narzędzi

Wyjaśnienie: Maksymalna dopuszczalna wartość korekcji dokładnej w orientowanym nośniku narzędzi jest ograniczona przez daną maszynową MD20188 $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN dla wielkości liniowych i przez daną maszynową MD20190 $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT dla wielkości dot. obrotu. Ten alarm może wystąpić tylko wtedy, gdy dana ustawcza MD42974 $SC_TOCARR_FINE_CORRECTION jest różna od zera.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Podać poprawną korekcję dokładną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14155 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawna definicja frame bazowego dla offsetu nośnika narzędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli wybór nośnika narzędzi prowadzi do zmiany offsetu stołu, musi zostać zdefiniowany poprawny frame bazowy dla uwzględnienia tego przesunięcia, patrz poniżej również dana maszynowa 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki lub daną maszynową 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14156 [Kanał %1:] Błąd wyboru nośnika narzędzi przy resetowaniu

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przez ustawienia w MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK zażądano, by aktywny orientowany nośnik narzędzi pozostał zachowany po zresetowaniu. W tym celu wybór starego orientowanego nośnika jest cofany i następuje ponowny wybór z ewentualnie zmienionymi danymi. Jeżeli przy ponownym wyborze nastąpi błąd, jest wyprowadzany ten alarm (jako wskazówka ostrzegawcza) i następuje próba wybrania orientowanego nośnika narzędzi w położeniu podstawowym. Gdy ta druga próba zakończy się pomyślnie, cykl zresetowania jest kontynuowany bez dalszych alarmów.
Typowe jest występowanie alarmu tylko wtedy, gdy wybór starego orientowanego nośnika narzędzi został wybrany przy pomocy TCOFR i przed zresetowaniem zostały zmienione kierunki jego osi w ten sposób, że ustawienie odpowiednio do przynależnego frame jest już niemożliwe. Jeżeli ten alarm zostanie wywołany przez inną przyczynę, wówczas będzie ona również przy próbie wyboru w położeniu podstawowym prowadzić do alarmu, który jest wówczas dodatkowo wyświetlany tekstem jawnym.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14157 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony typ interpolacji w przypadku MOVT

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla MOVT musi być aktywna interpolacja liniowa lub spline (G0, G1, ASPLINE, BSPLINE, CSPLINE).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14158 [Kanał %1:] Błąd Resetu, wybór nośnika narzędzi przy transformacji z łańcuchami kinematycznymi

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Ustawienia danych maszynowych $MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE i $MC_TRAFO_RESET_NAME wymagają, by przy RESET wzgl. starcie programu był aktywny zarówno orientowalny nośnik narzędzi, jak też transformacja zdefiniowana przy pomocy łańcucha kinematycznego. Ta kombinacja jest niedopuszczalna. W takim przypadku treść danej maszynowej $MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE jest ignorowana, tzn. orientowalny nośnik narzędzi nie jest uaktywniany. Ta sytuacja jest sygnalizowana razem z alarmem 14156. Start programu nie jest jednak niemożliwy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić obydwie podane dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14159 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano więcej niż dwa kąty ROTS lub AROTS

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pomocy poleceń językowych ROTS wzgl. AROTS są opisywane obroty frame przy pomocy kątów przestrzennych. Przy tym wolno zaprogramować maksymalnie 2 kąty.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14160 [Kanał %1:] Blok %2 wybór długości narzędzia bez podania osi geometrycznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli przy korekcji długości narzędzia słowem H i G43/G44 w trybie ISO_2 jest poprzez daną maszynową MD20380 $MC_TOOL_CORR_MODE_G43G44 uaktywniony wariant C (długość narzędzia działa w zaprogramowanej osi), musi być zawsze jednocześnie podana minimum jedna oś geometryczna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić daną maszynową MD20380 $MC_TOOL_CORR_MODE_G43G44 lub program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14162 [Kanał %1:] Blok %2 błąd %3 przy rozpoczęciu działania funkcji CUTMOD lub CUTMODK

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy rozpoczęciu działania funkcji CUTMOD wzgl. CUTMODK wystąpił błąd. Rodzaj błędu jest bliżej określony przez numer kodu błędu.
Kod błędu
1Dla aktywnego narzędzia nie jest zdefiniowany poprawny kierunek skrawania.
2Kąty skrawania (kąt przyłożenia i kąt uchwytu) aktywnego narzędzia wynoszą zero.
3Kąt przyłożenia aktywnego narzędzia ma niedopuszczalną wartość (mniejszą od 0 stopni albo większą od 180 stopni).
4Kąt uchwytu aktywnego narzędzia ma niedopuszczalną wartość (mniejszą od 0 stopni albo większą od 90 stopni).
5Kąt płytki aktywnego narzędzia ma niedopuszczalną wartość (mniejszą od 0 stopni albo większą od 90 stopni).
6Kombinacja położenie ostrza - kąt uchwytu aktywnego narzędzia jest niedopuszczalna (w przypadku położeń ostrza 1 do 4 kąt uchwytu musi być mniejszy albo równy 90 stopni, przy położeniach ostrza 5 do 8 musi być większy albo równy 90 stopni).
7Płytka skrawająca nie leży w płaszczyźnie obróbki a kąt między płytką i płaszczyzną obróbki przekracza górną granicą zadaną przy pomocy danej ustawczej 42998 $SC_CUTMOD_PLANE_TOL.
Dla każdego z wymienionych błędów można przy pomocy danej maszynowej MD20125 $MC_CUTMOD_ERR ustalić, czy stan błędu ma prowadzić do wyprowadzenia alarmu i czy alarm ma być tylko wyświetlany, czy też ma wyzwalać zatrzymanie programu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować dane aktywnego narzędzia wzgl. w przypadku błędu 7 zmienić program obróbki.
Alternatywnie w przypadku wszystkich błędów zablokować alarm przy pomocy danej maszynowej MD20125 $MC_CUTMOD_ERR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14165 [Kanał %1:] Blok %2 wybrany ISO numer H/D %3 nie pasuje do narzędzia %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = ISO numer-H/D
%4 = numer narzędzia

Wyjaśnienie: Jeżeli w trybie ISO_2 albo ISO_3 jest programowany numer H albo D, musi on być w aktywnym narzędziu. Aktywnym narzędziem musi być również narzędzie wprowadzone jako ostatnie do pozycji roboczej na wrzecionie wiodącym albo wiodącym nośniku narzędzi. Jeżeli numeru H wzgl. D nie ma na tym narzędziu, jest wyzwalany ten alarm.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Prawidłowo ustawić numer ISO H/D.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14166 [Kanał %1:] Blok %2 błąd %3 przy programowaniu offsetu długości narzędzia przy pomocy TOFF/TOFFL

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy programowaniu offsetu długości narzędzia przy pomocy TOFF lub TOFFL wystąpił błąd. Rodzaj błędu jest bliżej określany przez numer kodu błędu:
Kod błędu
1Co najmniej jeden komponent offsetu długości narzędzia został w bloku zaprogramowany podwójnie (przy pomocy TOFF).
2Co najmniej jeden komponent offsetu długości narzędzia został w bloku zaprogramowany podwójnie (przy pomocy TOFFL).
3W jednym bloku zostały równocześnie zaprogramowane komponenty offsetu długości narzędzia przy pomocy TOFF i TOFFL.
4Przy programowaniu offsetu długości narzędzia przy pomocy TOFF musi koniecznie zostać podany indeks, forma FOFF=.... jest niedopuszczalna.
5Przy programowaniu TOFFL podano niedopuszczalny indeks (dozwolone wartości 1..3).
6Przy programowaniu TOFF podano jako indeks niedopuszczalną oś. Są dozwolone tylko osie geometryczne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować błędny blok programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14170 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony typ interpolacji przy korekcji długości narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli w trybie ISO_M aktywowana jest korekcja narzędzia (G43/G44), musi być aktywna interpolacja liniowa.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14180 [Kanał %1:] Blok %2 numer H %3 nie jest zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer H trybu ISO

Wyjaśnienie: Podany numer H nie jest przyporządkowany do żadnego narzędzia (ISO_M)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14185 [Kanał %1:] Blok %2 numer D %3 nie jest zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer D trybu ISO

Wyjaśnienie: Podany numer D nie jest przyporządkowany do żadnego narzędzia (tryb językowy ISO_M)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14196 [Kanał %1:] Blok %2 błąd %3 przy interpretacji treści $SC_CUTDIRMOD

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer błędu

Wyjaśnienie: Przy interpretacji łańcucha znaków zawartego w danej ustawczej SD42984 $SC_CUTDIRMOD wystąpił błąd. Ta dana ustawcza jest zawsze czytana przy nowym wyborze ostrza. Numer błędu podaje jego przyczynę:
1: Łańcuch znaków zawiera tylko spacje albo znak liczby
2: Nieznana nazwa frame po $P_
3: Brak dwukropka po pierwszej poprawnej nazwie frame
4: Brak miejsca w pamięci przy wewnętrznym utworzeniu frame
5: Niepoprawny indeks frame
6: Rozpoznano dalsze znaki po kompletnym łańcuchu znaków
7: Brak drugiej nazwy frame po dwukropku
8: Niedopuszczalny obrót frame (normalne powierzchni są w stosunku do siebie obrócone o 90 stopni lub więcej)
9: Niepoprawny łańcuch frame (pierwszy frame musi w łańcuchu frame leżeć przed drugim frame)
10: Niepoprawna nazwa osi
11: Oś nie jest osią obrotową
12: Niepoprawny łańcuch znaków, któremu nie może zostać przyporządkowany żaden z typów błędu 1 do 11
20: Niepoprawne podanie kąta (wartość liczbowa)
30: Niepoprawny kąt obrotu (nie całkowita wielokrotność 90 stopni)

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Do danej ustawczej SD42984 $SC_CUTDIRMOD wpisać poprawny łańcuch znaków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14197 [Kanał %1:] Blok %2 równocześnie zaprogramowano numer D i numer H

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Równocześnie zaprogramowano słowo D i słowo H

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14198 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna zmiana kierunku narzędzia przy TOOL Offset

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli aktywny jest offset w kierunku narzędzia, to nie wolno jest przełączyć na blok, w którym zmienia się przyporządkowanie osi offsetu do osi kanału (zmiana płaszczyzny, wymiana narzędzia narzędzie frezarskie <=> narzędzie tokarskie, zmiana osi geometrycznych)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Zmienić program obróbki
- Wyzerować offset w kierunku narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14199 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna zmiana płaszczyzny dla narzędzia ze składową średnicową

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli narzędzie posiada składową zużycia albo długości, które dla osi poprzecznej traktowana jest jako wartość średnicy (ustawiony jest bit 0 i/albo bit 1 w MD20360 $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK) i ustawiony jest dodatkowo bit 2 w tej danej maszynowej, wówczas odnośne narzędzie może być używane tylko w płaszczyźnie aktywnej przy wyborze narzędzia. Zmiana płaszczyzny prowadzi do alarmu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Zmienić program obróbki.
- Cofnąć bit 2 w MD20360 $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14200 [Kanał %1:] Blok %2 ujemny promień biegunowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy podawaniu punktu końcowego bloku ruchu z G00, G01, G02 lub G03 we współrzędnych biegunowych, promień biegunowy podany pod słowem kluczowym RP=... jest ujemny.
Definicja pojęcia:
- Podawanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - dopuszczalne jest podawanie dla współrzędnej promieniowej tylko dodatnich, absolutnych wartości, które wyznaczają odległość między aktualnym biegunem a punktem końcowym bloku. (Kierunek ustalany jest przez współrzędną biegunową AP=...).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14210 [Kanał %1:] Blok %2 Zbyt duży kąt biegunowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy podawaniu punktu końcowego bloku ruchu postępowego z G00, G01, G02 lub G03 we współrzędnych biegunowych przekroczony został zakres wartości współrzędnej biegunowej, zaprogramowany pod słowem kluczowym AP=.... Obejmuje on zakres od -360 do +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną biegunową i współrzędną promieniową w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ...do ostatniego zaprogramowanego punktu płaszczyzny, G111 ...do punktu zerowego aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ...do ostatniego bieguna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - dopuszczalny zakres wprowadzania dla współrzędnej kątowej znajduje się między wartościami -360 i +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14250 [Kanał %1:] Blok %2 ujemny promień biegunowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy ponownym ustalaniu bieguna przez G110, G111 albo G112 we współrzędnych biegunowych, promień biegunowy podany pod słowem kluczowym RP=... jest ujemny. Dopuszczalne są jedynie dodatnie, absolutne wartości.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - dopuszczalne jest podawanie dla współrzędnej promieniowej tylko dodatnich, absolutnych wartości, które wyznaczają odległość między punktem odniesienia a nowym biegunem. (Kierunek ustalany jest przez współrzędną kątową AP=...).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14260 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt duża współrzędna kątowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy ponownym ustalaniu bieguna przez G110, G111 albo G112 we współrzędnych biegunowych, przekroczony został zakres wartości współrzędnej kątowej podany pod słowem kluczowym AP=.... Obejmuje on zakres od -360 do +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - dopuszczalny zakres wprowadzania dla współrzędnej kątowej leży między wartościami -360 i +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14270 [Kanał %1:] Blok %2 błędnie zaprogramowany biegun

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy ustalaniu bieguna zaprogramowano oś, która nie zalicza się do wybranej płaszczyzny obróbki. Programowanie we współrzędnych biegunowych odnosi się zawsze do płaszczyzny włączonej przez G17 do G19. Obowiązuje to także dla ustalania nowego bieguna za pomocą G110, G111 lub G112.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - programować wolno tylko obie osie geometryczne tworzące aktualną płaszczyznę obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14280 [Kanał %1:] Blok %2 błędnie zaprogramowane współrzędne biegunowe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt końcowy wyświetlanego bloku został zaprogramowany zarówno w układzie współrzędnych biegunowych (przez AP=..., RP=...), jak i w kartezjańskim układzie współrzędnych (adresy osi X, Y, ...).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC - ruch w osi wolno podawać tylko jednym w układzie współrzędnych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14290 [Kanał %1:] Blok %2 W interpolacji wielomianowej zaprogramowano wielomian o stopniu wyższym niż 5

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W interpolacji wielomianowej zaprogramowano wielomian o stopniu wyższym niż piąty. Można programować wielomiany o stopniu max 5.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14300 [Kanał %1:] Blok %2 błędne uaktywnienie nałożenia kółka ręcznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nałożenie ruchu kółkiem ręcznym zostało błędnie wywołane:
- 1. w przypadku osi pozycjonowania:
- nałożenie kółka ręcznego zaprogramowane dla osi podziałowej,
- nie zaprogramowano pozycji,
- FA i FDA zaprogramowane dla tej samej osi w bloku
- 2. w przypadku osi uczestniczących w tworzeniu konturu:
- nie zaprogramowano pozycji,
- G60 nie jest aktywne,
- grupa G jest błędna (tylko G01 do CIP).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14320 [Kanał %3:] Oś %4: kółko ręczne %1 zastosowane podwójnie (%2).

Parametry: %1 = Numer kółka ręczego
%2 = Zastosowanie
%3 = kanał
%4 = oś

Wyjaśnienie: Alarm będący wskazówką, że oznaczone kółko ręczne jest podwójnie używane:
Drugi parametr daje wyjaśnienie:
1: Blok z osiowym nałożeniem kółka ręcznego dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ kółko ręczne dla tej osi realizuje ruch-DRF
2: Blok z nałożeniem prędkości toru nie może zostać zrealizowany, ponieważ kółko ręczne dla tej osi toru realizuje ruch-DRF
3: Blok z konturowym kółkiem ręcznym nie może zostać zrealizowany, ponieważ kółko ręczne dla tej osi toru realizuje ruch-DRF
4: Oś PLC z osiowym nałożeniem kółka ręcznego nie może zostać natychmiast wystartowana, ponieważ kółko ręczne dla tej osi realizuje ruch-DRF
5: Oś jest osią ruchu wahadłowego z osiowym nałożeniem kółka ręcznego, ruch wahadłowy nie może zostać natychmiast wystartowany, ponieważ kółko ręczne dla tej osi realizuje ruch-DRF
6: Ruch- DRF dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ jest aktywne osiowe nałożenie kółka ręcznego dla tej osi z kółkiem ręcznym
7: Ruch- DRF dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ jest aktywne nałożenie prędkości toru z kółkiem ręcznym a oś należy do toru
8: Ruch- DRF dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ jest aktywne konturowe kółko ręczne a oś należy do toru
9: Ruch- DRF dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ oś jest osią PLC z nałożeniem kółka ręcznego, z tym kółkiem ręcznym jest aktywna
10: Ruch- DRF dla tej osi nie może zostać zrealizowany, ponieważ oś jako oś ruchu wahadłowego z nałożeniem kółka ręcznego, z tym kółkiem ręcznym jest aktywna

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kółko ręczne stosować każdorazowo tylko do jednego celu.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

14400 [Kanał %1:] Blok %2 aktywna korekcja promienia narzędzia przy zmianie transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana transformacji przy aktywnej korekcji promienia narzędzia jest niedozwolona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcji promienia narzędzia w programie obróbki NC dokonać poprzez G40 (w bloku z G00 albo G01) przed zmianą transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14401 [Kanał %1:] Blok %2 transformacja nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żądana transformacja jest niedostępna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zmienić program obróbki, zaprogramować tylko zdefiniowane transformacje.
- Sprawdzić MD24... $MC_TRAFO_TYPE_... (czy transformacja przyporządkowuje polecenia programu obróbki).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14402 [Kanał %1:] Blok %2 aktywna spline przy zmianie transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana transformacji w przebiegu krzywej spline jest niedozwolona. Należy zakończyć ciąg bloków spline.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14403 [Kanał %1:] Blok %2 przebieg wyprzedzający nie jest niezawodnie zsynchronizowany z przebiegiem głównym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie jest możliwe całkowicie niezawodne wyprzedzające obliczanie przebiegów ruchów w osiach pozycjonowania. Przez to również pozycja w układzie współrzędnych maszyny nie jest dokładnie znana. Może to spowodować zmianę wieloznaczności transformacji w przebiegu głównym, nie przewidzianą przez przebieg wyprzedzający.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Zsynchronizować przebieg wyprzedzający i przebieg główny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

14404 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolona parametryzacja transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wystąpił błąd przy wyborze transformacji.
Zasadniczo możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Jedna z osi wykonujących ruch w transformacji nie ma zezwolenia:
- jest zajęta przez inny kanał (-> udzielić zezwolenia)
- znajduje się w trybie wrzeciona (->udzielić zezwolenia przez SPOS)
- znajduje się w trybie POSA (->udzielić zezwolenia przez WAITP)
- jest konkurującą osią pozycjonowania (->udzielić zezwolenia przez WAITP)
- Parametryzacja poprzez dane maszynowe jest błędna
- Przyporządkowanie osi wzgl. osi geometrycznych do transformacji jest błędne
- Dana maszynowa jest błędna (-> zmienić dane maszynowe, gorący start)
Zwrócić uwagę: osie nie mające zezwolenia ewentualnie nie są zgłaszane poprzez alarm 14404, lecz przez alarm 14092 względnie alarm 1011.
Przyczynami błędu zależnymi od transformacji mogą być przy: TRAORI: -
TRANSMIT:
- Aktualna pozycja osi maszynowej nie nadaje się do wybrania (np. wybór w biegunie) (-> zmienić nieco pozycję)
- Parametryzacja przez dane maszynowe jest błędna
- Nie został spełniony specjalny warunek dla osi maszynowej (np. oś obrotowa nie jest osią modulo) (-> zmienić dane maszynowe, gorący start).
TRACYL:
Zaprogramowany parametr przy wyborze transformacji jest niedopuszczalny.
TRAANG:
- Zaprogramowany parametr przy wyborze transformacji jest niedopuszczalny
- Parametryzacja przez dane maszynowe jest błędna
- Parametr jest błędny (np. TRAANG: niekorzystna wartość kąta) (-> zmienić dane maszynowe, gorący start).
Transformacja stała (Persistente trans.) :
- Dane maszynowe dla transformacji stałej są błędne.(-> uwzględnić zależności, zmienić dane maszynowe, gorący start).
Tylko w przypadku aktywnego cyklu kompilowania "transformacja OEM":
Osie uczestniczące w transformacji muszą być bazowane (zreferowane)!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki względnie dane maszynowe.
Tylko w przypadku aktywnego cyklu kompilowania 'transformacja OEM':
Przed wyborem transformacji najpierw bazować osie w niej uczestniczące.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14410 [Kanał %1:] Blok %2 aktywna Spline przy przełączaniu osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona w przebiegu krzywej Spline.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14411 [Kanał %1:] Blok %2 aktywna korekcja promienia narzędzia przy przełączaniu osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14412 [Kanał %1:] Blok %2 aktywna transformacja przy przełączaniu osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej transformacji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14413 [Kanał %1:] Blok %2 dokładna korekcja narzędzia: przełączanie osi geometrycznej/ kanałowej jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej dokładnej korekcji narzędzia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14414 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja GEOAX: błędne wywołanie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Parametry przy wywołaniu GEOAX(...) są błędne. Możliwe przyczyny to:
- Liczba parametrów jest nieparzysta.
- Podano więcej niż 6 parametrów.
- Zaprogramowano numer osi geometrycznej, który jest mniejszy od 0 lub większy od 3.
- Numer osi geometrycznej został wielokrotnie zaprogramowany.
- Identyfikator osi został wielokrotnie zaprogramowany.
- Nastąpiła próba przyporządkowania osi kanału do osi geometrycznej, która ma taką samą nazwę jak oś kanału.

- Nastąpiła próba przyporządkowania osi kanału do osi geometrycznej, która nie ma funkcji IPO (patrz MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit8).
- Próbowano usunąć z zespołu osi geometrycznych oś, która ma taką samą nazwę jak oś kanału.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki lub blok do korekcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14420 [Kanał %1:] Blok %2 oś podziałowa %3 frame jest niedopuszczalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś

Wyjaśnienie: Oś ma wykonywać ruch jako oś podziałowa, aktywny jest jednak frame. Zabronione jest to jednak przez daną maszynową MD32074 $MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki. Zmienić daną maszynową MD32074 $MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14500 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolone polecenie DEF lub PROC w programie obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Programy obróbki NC z elementami języka wyższego rzędu dzielą się na wstępną część definicyjną i następującą po niej część programową. Przejście nie jest oznaczone w szczególny sposób - po 1. poleceniu programowym nie może nastąpić polecenie definicji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Polecenia definicji i PROC ustawić na początku programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14510 [Kanał %1:] Blok %2 brakuje polecenia PROC przy wywołaniu podprogramu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wywoływaniu podprogramu z przekazaniem parametrów ('call-by-value' lub 'call-by-reference') wywołany podprogram musi rozpoczynać się poleceniem PROC.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Definicję podprogramu przeprowadzić odpowiednio do zastosowanego typu.
1. Zwykła budowa podprogramu (bez przekazania parametrów):
% SPF 123456
:
M17

2. Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (bez przekazania parametrów):
PROC UPNAME
:
M17
ENDPROC
3.Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (z przekazaniem parametrów 'call-by-value'):
PROC UPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC
4. Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (z przekazaniem parametrów 'call-by-reference'):
PROC UPNAME (Typ1 VARNAME1, Typ2 VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14520 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolona instrukcja PROC w części definicji danych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Polecenie PROC może znajdować się tylko na początku podprogramu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić odpowiednio program obróbki NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14530 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcje EXTERN i PROC nie są zgodne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podprogramy z przekazywaniem parametrów muszą być znane w programie przed ich wywołaniem. Jeżeli podprogramy występują ciągle (cykle stałe), wówczas sterowanie określa miejsca wywołania przy ładowaniu programu systemowego.. W innym przypadku należy w programie wywołującym zaprogramować instrukcję EXTERN.
Przykład:
N123 EXTERN UPNAME (TYP1, TYP2, TYP3, ...)
Typ zmiennej musi być tutaj koniecznie taki sam lub zgodny z typem ustalonym w definicji (instrukcja PROC); nazwa może być inna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i skorygować typy zmiennych polecenia EXTERN i PROC pod względem wzajemnej zgodności.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14540 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kkształtowe: minimalny kąt graniczny został zaprogramowany więcej, niż jeden raz (ostrze D%3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Kąt graniczny narzędzia kształtowego może być różny od zera tylko w jednym uczestniczącym ostrzu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14541 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: maksymalny kąt graniczny został zaprogramowany więcej, niż jeden raz (ostrze D%3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Kąt graniczny narzędzia kształtowego może być różny od zera tylko w jednym uczestniczącym ostrzu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14542 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: min kąt graniczny nie został zaprogramiowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy definicji narzędzia kształtowego albo nie wolno podać kąta granicznego albo zarówno minimalny, jak i maksymalny kąt graniczny musi zostać zaprogramowany dokładnie jeden raz.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14543 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: maksymalny kąt graniczny nie został zaprogramowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy definicji narzędzia kształtowego albo nie wolno podać kąta granicznego albo zarówno minimalny, jak i maksymalny kąt graniczny musi zostać zaprogramowany dokładnie jeden raz.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14544 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: ostrze D%3 nie leży między obydwoma krawędziami skrajnymi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Przy definicji narzędzia kształtowego z ograniczeniem przy przejściu przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wszystkie ostrza muszą leżeć między ostrzem z minimalnym i ostrzem z maksymalnym kątem granicznym.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14545 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: ostrze D%3 całkowicie obejmuje ostrze D%4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta
%4 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Przy definicji narzędzia kształtowego są przykładane styczne do kolejnych okręgów ostrzy. Jest niemożliwe, gdy jedno ostrze jest całkowicie otaczane przez inne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14546 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: ostrze D%3 definiuje naroże wklęsłe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Kontur narzędzia kształtowego musi być wszędzie wypukły, tzn. nie mogą występować naroża zakrzywione "do wewnątrz".

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14547 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: suma kontrolna błędna albo brak jej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy ustawionej danej maszynowej MD20372 $MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM nie znaleziono ostrza, w przypadku którego składowe długości narzędzia i promień narzędzia są każdorazowo równe ujemnej sumie ostrzy poprzedzających.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Sprawdzić definicję narzędzia. Musi istnieć ostrze, którego składowe długości i promień narzędzia są równe sumie ujemnej ostrzy poprzedzających. Nie są przy tym uwzględniane składowe długości narzędzia pierwszego ostrza. Przy porównaniu składowych są każdorazowo porównywane ze sobą sumy wartości podstawowej i zużycia, a nie same składowe częściowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14548 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: ujemny promień w ostrzu D%3 jest niedopuszczalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku narzędzi kształtowych promienie ujemne są niedopuszczalne, tzn. suma promienia podstawowego i wartości zużycia musi wynosić co najmniej 0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Sprawdzić definicję narzędzia. Zmienić promień ostrza.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14549 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: niedopuszczalne zaprogramowanie. Nr kodu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dla narzędzi kształtowych znaleziono niedopuszczalne zaprogramowanie.
Przyczyna błędu jest bliżej określana przez jego kod.
1: W grupie G-Code 17 jest przy uaktywnieniu aktywne KONT
2: W grupie G-Code 17 jest przy wyłączeniu aktywności aktywne KONT
3: W grupie G-Code 40 nie jest aktywne CUTCONF
10: Nowe zaprogramowanie G41/G42 przy już aktywnej korekcji promienia narzędzia jest niedopuszczalne
20: Okrąg o więcej, niż jednym pełnym okręgu jest niedopuszczalny
21: Elipsa (okrąg nie leży w płaszczyźnie korekcji)
23: Ewolwenta jest niedopuszczalna
24: Wiele wielomianów w jednym bloku jest niedopuszczalnych. Takie bloki mogą powstawać np. przez COMPCAD albo G643.
30: Zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego jest niedopuszczalne
41: Punkt startowy pierwszego bloku korekcyjnego nie może zostać osiągnięty żadnym ze zdefiniowanych ostrzy.
42: Punkt końcowy ostatniego bloku korekcyjnego nie może zostać osiągnięty żadnym ze zdefiniowanych ostrzy.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14550 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: niedopuszczalna zmiana konturu narzędzia. Nr kodu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dla narzędzi kształtowych uaktywniono nowe narzędzie o odmiennym konturze.
Przyczyna błędu jest bliżej określana przez jego kod.
Jeżeli kod błędu jest liczbą dodatnią, wówczas trzy miejsca najniższego rzędu określają numer ostrza, w którym rozpoznano błąd, miejsce tysięcy dokładniej opisuje przyczynę.
-1: Narzędzie zostało skasowane.
-2: Liczba elementów konturu (ostrzy), które opisują narzędzie, zmieniła się.
1000: Punkt środkowy ostrza zmienił się
2000: Promień ostrza zmienił się.
3000: Kąt początkowy zmienił się
4000: Kąt końcowy zmienił się

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program NC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14551 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie kształtowe: zakres kąta ostrza D%3 większy od 359

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Jedno ostrze może pokrywać maksymalnie zakres kątowy 359 stopni.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Sprawdzić definicję narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14600 [Kanał %1:] Blok %2 bufor doładowywania %3 nie może zostać utworzony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa pliku

Wyjaśnienie: Nie można było utworzyć bufora doładowywania dla "pracy z zewnątrz". Możliwe przyczyny:
- za mało miejsca w pamięci (minimum patrz MD18360 $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE)
- brak zasobów dla komunikacji HMI-NCK (patrz MD18362 $MN_MM_EXT_PROG_NUM)
- plik już istnieje

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Stworzyć wolne miejsce w pamięci np. przez skasowanie programów obróbki
- Dopasować MD18360 $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE wzgl. MD18362 $MN_MM_EXT_PROG_NUM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14601 [Kanał %1:] Blok %2 Nie można skasować bufora doładowywania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie można skasować bufora doładowywania dla "pracy z zewnątrz", możliwa przyczyna:
- Komunikacja HMI-PLC nie została zakończona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy POWER ON wszystkie bufory doładowywania są kasowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14602 [Kanał %1:] Blok %2 Timeout przy doładowywaniu ze źródła zewnętrznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy doładowywaniu podprogramów zewnętrznych (EXTCALL albo wykonywanie z dysków zewnętrznych) nie można było w czasie nadzoru ustawionym przy pomocy MD10132 $MN_MMC_CMD_TIMEOUT utworzyć połączenia z HMI.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić połączenie z HMI
- Zwiększyć MD10132 $MN_MMC_CMD_TIMEOUT.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14603 [Kanał %1:] Blok %2 Timeout dla wykonywania ze źródła zewnętrznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli został wybrany program do wykonywania ze źródła zewnętrznego, wówczas oczekuje się, że po starcie programu w ciągu 60s pierwsze bloki programu mogą zostać odczytane z bufora doładowania. W przeciwnym wypadku nastąpi przerwanie programu
z alarmem 14603, przy założeniu że połączenie z HMI względnie z zewnętrznym urządzeniem jest zakłócone.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić połączenie do HMI i wybór programu, powtórzyć że ma następować wykonywanie ze źródła zewnętrznego

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.
- Przyciskiem Reset pokwitować alarm
- Powtórzyć wybór programu
- Start programu obróbki

14610 [Kanał %1:] Blok %2 korekcja bloku nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Został wygenerowany alarm, który zasadniczo mógłby zostać usunięty przez korektę programu. Ponieważ jednak błąd wystąpił w programie, który wykonywany jest z zewnątrz, korekcja bloku/korekta programu jest niemożliwa.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Anulować program przez RESET
- Skorygować program w HMI względnie PC
- Ponownie uruchomić proces doładowywania (ew. znaleźć miejsce przerwania procedurą szukania bloku).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14615 [Kanał %1:] Przy manipulowaniu funkcją 'kontrola składni' wystąpił błąd: identyfikator %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nie jest stosowane
%3 = oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Przy manipulowaniu funkcją "kontrola składni" poprzez usługi PI _N_CHKSEL, _N_CHKRUN, _N_CHKABO i _N_SEL_BL wystąpił błąd. Parametr %3 bliżej opisuje błąd.
Wartość
1: Przy pomocy usługi PI _N_SEL_BL został przekazany niepoprawny numer wiersza
2: Przy pomocy usługi PI _N_CHKRUN został przekazany niepoprawny numer wiersza końca zakresu
3: Uaktywniono usługę PI _N_CHKSEL chociaż jest aktywny wybór bloku (usługa PI _N_SEL_BL) dla wybranego programu

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wartość
1: Usługę PI _N_SEL_BL wyposażyć w prawidłowy numer wiersza
2: Usługę PI _N_CHKRUN wyposażyć w prawidłowy numer wiersza dla końca zakresu
3: Przed uaktywnieniem usługi PI _N_CHKSEL konieczne jest zadbanie o to, by kanał znajdował się w stanie reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

14650 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcja SETINT z niepoprawnym wejściem ASUP

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podprogramy asynchroniczne (ASUP) są podprogramami, których wykonywanie jest uruchamiane na podstawie wejścia sprzętowego (procedura przerwania, uruchamiana przez szybkie wejście NCK).
Numer wejścia NCK musi znajdować się między 1 i 8. Otrzymuje on w instrukcji SETINT przy pomocy słowa kluczowego PRIO = ... priorytet 1 - 128 (1 odpowiada najwyższemu priorytetowi).
Przykład:
Gdy wejście NCK 5 przełącza się na sygnał 1, wówczas podprogram AB-HEB_ Z należy uruchomić z najwyższym priorytetem.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z
Ograniczenie dla SW-PLC2xx: Numer wejścia NCK musi być 1 albo 2.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wejście NCK polecenia SETINT zaprogramować jako nie mniejsze od 1 i nie większe od 8.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14660 [Kanał %1:] Blok %2 Polecenie SETINT z niepoprawnym priorytetem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Numer wejścia NCK musi znajdować się między 1 i 8. Otrzymuje on w instrukcji SETINT przy pomocy słowa kluczowego PRIO = ... priorytet 1 - 128 (1 odpowiada najwyższemu priorytetowi).
Przykład:
Gdy wejście NCK 5 przełącza się na sygnał 1, wówczas podprogram ABHEB_ Z należy uruchomić z najwyższym priorytetem.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z
Ograniczenie dla SW-PL2xx: Numer wejścia NCK musi być 1 albo 2.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Priorytet wejścia NCK zaprogramować jako nie mniejszy od 1 i nie większy od 128.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14700 [Kanał %1:] Blok %2 timeout przy rozkazie do interpretera

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nastąpiło przekroczenie czasu przebiegu przy wewnętrznych rozkazach sterowania takich jak ANWAHL (wybór programu obróbki), RESET (zresetowanie kanału), REORG (ponowne przygotowanie bufora przebiegu wyprzedzającego) i NEWCONFIG (zmiana danych maszynowych specyficznych pod względem konfiguracji = gorący start).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Jeżeli błąd czasu przebiegu nastąpił w wyniku zbyt dużego, chwilowego obciążenia systemu (np. w obszarze HMI lub w przypadku aplikacji OEM), wówczas prawidłowy przebieg może być możliwy przy powtórzeniu programu/czynności obsługowej.
W innym przypadku proszę utworzyć podając tekst błędu Support Request pod: http://www.siemens.com/automation/support-request

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

14701 [Kanał %1:] Blok %2 liczba dostępnych bloków NC zredukowana o %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = liczba niedostępnych bloków

Wyjaśnienie: Po reset stwierdzono, że liczba dostępnych bloków zmniejszyła się w stosunku do ostatniego zresetowania. Przyczyną jest tutaj błąd systemowy. Wykonywanie programu obróbki można kontynuować po pokwitowaniu alarmu.
Jeżeli liczba niedostępnych już bloków spadnie poniżej MD28060 $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE, wówczas wystąpi alarm POWERON 14700.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Postępowanie jak przy błędzie systemowym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14710 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd przy generowaniu bloku INIT w funkcji %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oznaczenie funkcji będącej przyczyną

Wyjaśnienie: Po rozruchu sterowania, RESET (programu) i STARCIE (programu) są w zależności od danych maszynowych MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK i MD20112 $MC_START_MODE_MASK wytwarzane bloki inicjalizacji (albo i nie).
Przy tym ze względu na nieprawidłowe ustawienia danych maszynowych mogą wystąpić błędy. Błędy są wyprowadzane z tymi samymi komunikatami błędów, które są uaktywniane, gdy funkcja została błędnie zaprogramowana w programie obróbki.
Aby uwidocznić, że błąd odnosi się do sekwencji inicjalizacji, jest dodatkowo generowany ten alarm.
Parametr %3 podaje, jaka funkcja wyzwalania alarmu stanowi czynnik wyzwalający:
Rozruch sterowania i RESET (programu):
Wartość:
0: błąd przy synchronizacji przebieg wyprzedzający/przebieg główny
1: błąd przy wyborze korekcji długości narzędzia
2: błąd przy wyborze transformacji

3: błąd przy wyborze przesunięcia punktu zerowego
Przy rozruchu są dodatkowo wczytywane definicje makr i interfejsy cykli. Gdy tutaj wystąpi błąd, jest to saygnalizowane wartością=4 albo wartością=5.
6: Błąd przy utworzeniu obszarów ochrony 2 1/2 D przy rozruchu.
START (programu):
Wartość
100: błąd przy synchronizacji przebieg wyprzedzający/przebieg główny
101: błąd przy wyborze korekcji długości narzędzia
102: błąd przy wyborze transformacji
103: błąd przy wyborze wrzeciona synchronicznego
104: błąd przy wyborze przesunięcia punktu zerowego
W szczególności przy aktywnym zarządzaniu narzędziami jest możliwe, że zablokowane narzędzie jest we wrzecionie wzgl. uchwycie narzędzi, a mimo to ma zostać uaktywnione.
Przy RESET narzędzia te są bez dalszej pomocy uaktywniane. W przypadku STARTU można dodatkowo poprzez daną maszynową MD22562 $MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MODE ustawić, czy ma zostać wygenerowany alarm czy wybrana automatyczna strategia obejścia.
Jeżeli parametr 3 zawiera wartości 200 do 203, wówczas oznacza to, że przy określonych rozkazach (start ASUP, wybór zmiany zapisu w pamięci, teach in) brak jest do dyspozycji wystarczających bloków NC do przygotowania bloków NC.
Pomoc: zwiększyć daną maszynową MD28070 $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP

Reakcja:

Zatrzymanie interpretatora.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis.
W przypadku parametru %3=0-3:
W przypadku gdy alarm wzgl. alarmy występują przy RESET:
Sprawdzić ustawienie danych maszynowych MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK,
MD20120 $MC_TOOL_RESET_VALUE, MD20121 $MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE,
MD20122 $MC_TOOL_RESET_NAME (tylko przy aktywnym zarządzaniu narzędziami),
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

W przypadku parametrów %3= 100 - 104:
Sprawdzić ustawienie danej maszynowej MD20112 $MC_START_MODE_MASK i dane maszynowe '..._RESET_...' wymienione pod RESET. Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami ewentualnie wymienione w przynależnym alarmie narzędzie rozładować z uchwytu/wrzeciona wzgl. cofnąć stan 'zablokowane'.
W przypadku parametru %3=4 albo 5:
Sprawdzić definicje makr w _N_DEF_DIR.
Sprawdzić katalogi cykli _N_CST_DIR und _N_CUS_DIR.
W przypadku parametru %3=6:
Został dodatkowo wyprowadzony alarm 18002 wzgl. 18003. Ten alarm zawiera numer błędnie zdefiniowanego obszaru ochrony i oznaczenie, co w definicji obszaru ochrony jest nieprawidłowe. Należy odpowiednio skorygować zmienne systemowe.
W wprzypadku parametrów %3 = 200 do 203:
Zwiększyć daną maszynową MD28070 $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Kontynuacja programu:

Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14711 [Kanał %1:] Wybór transformacji z powodu nie będącej do dyspozycji osi %2 nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Na podstawie projektu danych maszynowych MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK i MD20140 $MC_TRAFO_RESET_VALUE przez RESET lub rozruch sterowania ma zostać wybrana transformacja. To jest jednak niemożliwe, ponieważ potrzebna do tego oś %2 nie jest dostępna. Możliwa przyczyna: oś jest zajęta przez inny kanał lub przez PLC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - oś %2 przez rozkaz GET sprowadzić do kanału, w którym transformacja ma zostać wybrana.
- Transformację wybrać przez rozkaz programowy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14712 [Kanał %1:] Błąd przy wyborze JOG-Retract: kod błędu %4 Info %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nie jest stosowane
%3 = Informacja dodatkowa
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie: Przy wyborze JOG-Retract wystąpił błąd, który jest bliżej opisany przez kod błędu (parametr %4):
Lista kodów błędów:
1: Nie są dostępne żadne dane Retract
2: Wybór jest aktywny podczas toczenia stożka
3: Błąd przy przetwarzaniu bloków inicjalizacji. W informacji dodatkowej (parametr %3) podano, w którym kroku inicjalizacji wystąpił błąd. Bezpośrednio poprzedzający alarm odnosi się również do tego kroku inicjalizacji:
100: Błąd przy synchronizacji przebieg wyprzedzający/przebieg główny
101: Błąd przy wyborze korekcji długości narzędzia
102: Błąd przy wyborze transformacji
103: Błąd przy generowaniu Frame narzędziowych
104: Błąd przy generowaniu bloku gwintowania otworu
105: Błąd przy zamianie osi geometrycznych
4: pozycja osi podanej w informacji dodatkowej nie ma statusu "zsynchronizowana" albo "przywrócona"
5: oś podana w informacji dodatkowej jest już zajęta przez JOG-Retract w innym kanale
6: oś geometryczna podana przy wyborze JOG-Retract nie istnieje
7: MD 20110 $MC_RESET_MODE_MASK bit 0 nie jest ustawiony
8: Nacinanie gwintu jest aktywne. Kierunku gwintu nie można jednoznacznie przyporządkować do osi JOG

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy wyborze JOG-Retract muszą być spełnione następujące warunki:
- Przez Reset albo PowerOff zostało przerwane wykonywanie programu z aktywną korekcją narzędzia
- Jest ustawiony sygnał PLC <Retract_Daten_verfuegbar/> (dane Retract dostępne) wzgl. zmienna BTSS retract-State Bit 1
- Tryb pracy JOG jest aktywny
- Kanał, w którym ma zostać wybrany JOG-Retract, znajduje się w stanie Reset
- Funkcja "toczenie stożka" nie może być aktywna przy wyborze JOG-Retract
- Dla osi uczestniczących w transformacji muszą istnieć pozycje zsynchronizowane lub przywrócone
Ew. uaktywnić przywrócenie pozycji dla przetwornika przyrostowego (MD34210 $MA_ENC_REFP_STATE[]=3)
- MD 20110 $MC_RESET_MODE_MASK bit 0 musi być ustawiony (wartość domyślna)
W przypadku błędu alarm musi zostać skwitowany przez Reset. Następnie wybór można powtórzyć przy uwzględnieniu podanych wyżej warunków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14750 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano zbyt wiele funkcji pomocniczych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku NC zaprogramowano więcej niż 10 funkcji pomocniczych.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować, czy wszystkie funkcje pomocnicze w bloku są potrzebne - funkcje działające modalnie nie muszą być powtarzane. Utworzyć oddzielny blok funkcji pomocniczych lub podzielić funkcje pomocnicze na kilka bloków.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14751 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt mało zasobów w akcjach synchronicznych ruchu (oznaczenie: %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oznaczenie

Wyjaśnienie: Do wykonywania akcji synchronicznych ruchu są potrzebne zasoby, które są projektowane przy pomocy danych maszynowych 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 i MD28253 $MC_MM_NUM_SYNC_STRINGS. Jeżeli te zasoby nie wystarczają do wykonywania programu obróbki, jest sygnalizowany ten alarm. Parametr %3 podaje przy tym, których zasobów zabrakło:
Oznaczenie <= 2: zwiększyć MD28060 $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE lub MD28070 $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP
Oznaczenie > 2: zwiększyć MD28250 $MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS, MD28251 $MC_MM_NUM_SAFE_SYNC_ELEMENTS
Oznaczenie 7: zwiększyć MD28253 $MC_MM_NUM_SYNC_STRINGS

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki względnie zwiększyć zasoby.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14752 [Kanał %1:] Blok %2 konflikt DELDTG | STOPREOF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku akcji synchronicznych ruchu, które odnoszą się do bloku ruchu, zaprogramowano zarówno DELDTG (skasowanie pozostałej drogi), jak i STOPREOF (zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Funkcje DELDTG i STOPREOF wykluczają się wzajemnie w jednym bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14753 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczne ruchu: %3 z niedopuszczalnym rodzajem interpolacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Aktywny rodzaj interpolacji (np. interpolacja 5-osiowa) jest niedopuszczalny dla akcji synchronicznej ruchu względnie funkcji 'wiele posuwów'.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14754 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 i nieprawidłowy typ posuwu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Aktywny typ posuwu jest niedopuszczalny dla akcji synchronicznej ruchu względnie funkcji 'wiele posuwów'.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14756 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 z nieprawidłową wartością

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Wartość jest niedopuszczalna.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14757 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu i nieprawidłowy typ

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana kombinacja między akcją a typem akcji synchronicznej ruchu jest niedopuszczalna:
- RET dozwolone tylko w cyklu technologicznym
- Funkcja "wiele posuwów" jest w cyklu technologicznym niedozwolona
- Wyprowadzenie funkcji H i M z WHENEVER, FROM i DO jest niedozwolone
- MEASA/MEAWA/MEAC z WHENEVER, FROM i DO są niedozwolone
- DELDTG i STOPREOF są dozwolone tylko w wykonywanej pojedynczymi blokami akcji synchronicznej z WHEN i EVERY

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14758 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowana wartość nie jest dostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmienne synchroniczne $AA_LOAD, $AA_TORQUE, $AA_POWER i $AA_CURR są uaktywniane przez MD36730 $MA_DRIVE_SIGNAL_TRACKING. Zmienna systemowa $VA_IS: bezpieczna pozycja rzeczywista jest niedostępna, gdy jest ustawiona MD36901 $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE i jest ustawiona wystarczająco duża opcja $ON_NUM_SAFE_AXES.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program lub dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14759 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu i błędny typ osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wielu posuwach, jednym czasie wyiskrzania albo jednym skoku powrotnym dla ruchów po torze musi być zaprogramowana przynajmniej jedna oś geometryczna. Jeżeli w bloku znajdują się dodatkowo osie synchroniczne, wówczas przy wielu posuwach jest również samoczynnie dopasowywany posuw dla osi synchronicznych. Dla osi synchronicznych nie następuje skok powrotny. Po skoku powrotnym lub czasie wyiskrzania jest jednak także dla osi synchronicznych w bloku wykonywane kasowanie pozostałej drogi.
Od P3.2 alarm nie jest już stosowany.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować oś jako oś pozycjonowania z posuwem osiowym, skokiem powrotnym albo czasem wyiskrzania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14760 [Kanał %1:] Blok %2 funkcja pomocnicza grupy wielokrotnie zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Funkcje M i H można zależnie od potrzeb różnorodnie dzielić na grupy za pomocą danych maszynowych. Funkcje pomocnicze są tak grupowane, aby kilka pojedynczych funkcji pomocniczych jednej grupy wzajemnie się wykluczało. W jednej grupie sensowna i dopuszczalna jest jeszcze tylko jedna funkcja pomocnicza.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zaprogramować tylko jedną funkcję pomocniczą z grupy. (Podział na grupy - patrz instrukcja programowania wydana przez producenta maszyny).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14761 [Kanał %1:] Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: funkcja DELDTG niedozwolona przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Szybkie kasowanie pozostałej drogi z akcji synchronicznych za pomocą DELDTG jest niedozwolone przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odwołać korekcję promienia narzędzia przed szybkim skasowaniem pozostałej drogi, a następnie ponownie ją wybrać albo
od wersji opr. 4: 'skasowanie pozostałej drogi bez przygotowania'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14762 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano zbyt wiele zmiennych PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba zaprogramowanych zmiennych PLC przekroczyła maksymalnie dopuszczalną liczbę. Liczba jest wyznaczona przez MD 28150 $MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki lub daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14769 [Kanał %1:] Blok %2 Wrzeciono %3 Domyślna funkcja pomocnicza %4 Bufor pełny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Numer funkcji pomocniczej

Wyjaśnienie: Wjednym bloku programu NC można wprowadzić maksymalnie 5 funkcji pomocniczych typu "M". Górna granica jest sumą programowanych i domyślnie utworzonych funkcji pomocniczych M. Domyślne funkcje pomocnicze M19 i M70 zostaną utworzone gdy w MD35035 $MA_SPIND_FUNCTION_MASK, jest ustawiony Bit 19 dla M19 i/lub Bit 20 dla M70. M19 zostanie utworzone odpowiednio do projektowania przy SPOS i SPOSA. To samo dotyczy M70 i przejścia do pracy osiowej. Rozszerzenie adresu odpowiada numerowi wrzeciona tak jak jest to wydawane do PLC.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - M-funkcje pomocnicze i funkcje wrzeciona, które domyślne tworzą M19 i M70 rozdzielić na wiele bloków.
- Niepotrzebne domyślne funkcje pomocnicze deaktywować ustawiając w MD35035 $MA_SPIND_FUNCTION_MASK, Bit 19 i/lub Bit 20.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14770 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowo zaprogramowana funkcja pomocnicza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dopuszczalna liczba zaprogramowanych funkcji pomocniczych na blok NC została przekroczona lub zaprogramowano więcej niż jedną funkcję tej samej grupy funkcji pomocniczych (funkcja M i S).
Przy funkcjach pomocniczych definiowanych przez użytkownika maksymalna liczba funkcji pomocniczych w grupie ustalana jest w ustawieniach systemowych NCK przez daną maszynową MD11100 $MN_AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN dla wszystkich funkcji pomocniczych (wartość standardowa: 1).
Dla każdej funkcji pomocniczej definiowanej przez użytkownika, która ma być przyporządkowana do grupy następuje to przez 4 kanałowe dane maszynowe.
Skok powrotny z Asup przy pomocy M02/M17/M30, przy czym kod M nie jest sam w bloku. Jest to niedozwolone, gdy przez Asup blok został przerwany przy pomocy WAITE, WAITM albo WAITMC. Pomoc: M02/M17/M30 programować w oddzielnym bloku wzgl. zastąpić przez RET.
22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE: rodzaj funkcji pomocniczej, np. M
22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP: żądana grupa
22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION: ewent. konieczne rozszerzenie
22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE: wartość funkcji

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki - maks. 16 funkcji pomocniczych, maks. 5 funkcji M na blok NC, maks. 1 funkcja pomocnicza na grupę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14780 **[Kanał %1:] Blok %2 zastosowano opcję nie mającą zezwolenia (oznaczenie %3)**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Dokładne oznaczenie

Wyjaśnienie: W bloku zastosowano opcję nie mającą zezwolenia.
Krótki opis oznaczenia
1 Opcja LaserCtrl
2 Opcja ClearCtrl
3 Opcja FeedAdapt
4 Opcja AaTOff
5 Opcja Tang
6 Opcja LeadCtab
7 Opcja ELG
8 Opcja Trafo5
9 Opcja Traoem
10 Opcja Transmit
11 Opcja Tracon
12 Opcja Tracyl
13 Opcja Traang
14 Opcja Oscill
15 Opcja SynSpi
16 Opcja Repos
17 Opcja Spline
18 Opcja Involute
19 Opcja Poly
20 Opcja Compress
23 Opcja Masl
24 Opcja ExtLang lub ExtLanguage nie uaktywniona
25 Opcja TechCycle
26 Opcja Liftfast
27 Opcja ProgAccel
33 Opcja AllAsupSynact
34 Opcja CmdAxSpind
35 Opcja Mea2
36 Opcja ProgAnaOut
37 Opcja OptAaTOff
41 Opcja MachineMaintenance
42 Opcja PathFeedSAInput
45 Opcja ElecTransfer
46 Opcja Cut3D
47 Opcja CDA
48 Zarezerwowane: opcja sprzężenie ogólne
49 Opcja cykle pomiarowe
50 Opcja ForceControl
51 Opcja ESR
52 Opcja kółko ręczne konturu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki, uzupełnić opcję.
Proszę w tym celu porównać dostępne dane opcji i/albo (o ile jest dostępny) zespół licencji sterowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14781 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 została zastosowana nie udostępniona opcja

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: W bloku zastosowano opcję nie mającą zezwolenia.
Krótki opis oznaczenia

1	Opcja LaserCtrl
2	Opcja ClearCtrl
3	Opcja FeedAdapt
4	Opcja AaTOff
5	Opcja Tang
6	Opcja LeadCtab
7	Opcja ELG
8	Opcja Trafo5
9	Opcja Traoem
10	Opcja Transmit
11	Opcja Tracon
12	Opcja Tracyl
13	Opcja Traang
14	Opcja Oscill
15	Opcja SynSpi
16	Opcja Repos
17	Opcja Spline
18	Opcja Involute
19	Opcja Poly
20	Opcja Compress
23	Opcja Masl
24	Opcja ExtLang lub ExtLanguage nie uaktywniona
25	Opcja TechCycle
26	Opcja Liftfast
27	Opcja ProgAccel
33	Opcja AllAsupSynact
34	Opcja CmdAxSpind
35	Opcja Mea2
36	Opcja ProgAnaOut
37	Opcja OptAaTOff
41	Opcja MachineMaintenace
42	Opcja PathFeedSAInput
45	Opcja ElecTransfer
46	Opcja Cut3D
47	Opcja CDA
48	Zarezerwowane: opcja sprzężenie rodzajowe
49	Opcja cykle pomiarowe
50	Opcja ForceControl

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki, uzupełnić opcję.
Proszę w tym celu porównać dostępne dane opcji i/albo (o ile jest dostępny) zespół licencji sterowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14782 [Kanał %1:] Blok %2 zastosowano nieaktywną funkcję (oznaczenie %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Dokładne oznaczenie

Wyjaśnienie: W bloku zastosowano nieaktywną funkcję
Krótki opis oznaczenia
1 Transformacja
2 Numery H narzędzi
3 Obszary ochrony 3D

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić program obróbki.
- uaktywnić funkcję.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14783 [Kanał %1:] Blok %2 grupa ograniczenia pola obróbki specyficzna dla układu współrzędnych nie jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku następuje próba uaktywnienia grupy ograniczenia pola obróbki specyficznego dla układu współrzędnych. Ta grupa nie jest ustawiona. (patrz dana maszynowa MD28600 $MC_MM_NUM_WORKAREA_CS_GROUPS)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Program NC jest zatrzymywany. Istnieje możliwość zmiany G-Code grupy WALCS01 - WALCS10.

Pomoc: - Zmienić program obróbki.
- uaktywnić więcej ograniczeń pola obróbki specyficznych dla układu współrzędnych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14790 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 zaprogramowana przez PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś

Wyjaśnienie: W bloku NC zaprogramowano oś, w której ruch następuje już z PLC.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić program obróbki, nie stosować tej osi.
- Zatrzymać ruch postępowy w osi przez PLC, zmienić program obróbki (wstawić WAITP).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14800 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowana prędkość w punkcie jest mniejsza lub równa zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W połączeniu z funkcjami G G93, G94, G95 lub G96 zaprogramowano zero lub ujemną wartość F wzgl FZ. Prędkość po torze można programować w zakresie od 0,001 do 999 999,999 [mm/min, mm/obr, mm/ząb, stopień/min, stopień/obr] dla metrycznego systemu wprowadzania i od 0,000 1 do 39 999,999 [cali/min, cali/obr, cali/ząb] dla systemu wprowadzania w calach.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Prędkość w punkcie (suma geometryczna składowych prędkości osi geometrycznych uczestniczących w ruchu) zaprogramować w wyżej podanych granicach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14810 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano ujemną prędkość dla osi pozycjonowania %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś

Wyjaśnienie: Dla wyświetlonej osi, wykonującej aktualnie ruch jako oś pozycjonowania, zaprogramowano ujemny posuw (wartość FA). Prędkość pozycjonowania można programować w zakresie od 0,001 do 999 999,999 [mm/min, stopień/min] dla metrycznego systemu wprowadzania i od 0,000 1 do 39 999,999 9 [cal/min, cali/obr] dla systemu wprowadzania w calach.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować prędkość pozycjonowania w wyżej podanych granicach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14811 [Kanał %1:] Blok %2 Nieprawidłowy zakres wartości dla zaprogramowanej wartości dynamiki osi/wrzeciona %3, błąd nr %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, wrzeciono
%4 = nr błędu

Wyjaśnienie: Dopuszczalny zakres wprowadzania programowalnej wartości dynamiki nie został dotrzymany. Są następujące przyczyny błędów:
1: Wartość prędkości w osi, zaprogramowana przy pomocy VELOLIM wzgl. VELOLIMA, leży poza dopuszczalnym zakresem. Dopuszczalny zakres dla VELOLIM wynosi od 1 do 100 procent, a dla VELOLIMA od 1 do 200 procent.
2: Zaprogramowana wartość przyspieszenia osi przy pomocy ACC wzgl. ACCLIMA leży poza dozwolonym zakresem od 1 do 200 procent.
3: Zaprogramowana wartość przyspieszenia drugiego stopnia osi przy pomocy JERKLIM wzgl. JERKLIMA leży poza dozwolonym zakresem od 1 do 200 procent.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować zakres wartości zgodnie z instrukcją programowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14812 [Kanał %1:] Blok %2 dla osi %3 SOFT nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś

Wyjaśnienie: Dla osi jako rodzaj sterowania ruchem powinno być ustawione SOFT; nie jest to możliwe, ponieważ dla osi tej wybrano przez daną maszynową skokową charakterystykę przyspieszenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki lub dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14815 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano ujemną zmianę skoku gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Została zaprogramowana ujemna wartość zmiany skoku gwintu

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować przyporządkowanie wartości. Zaprogramowana wartość F powinna być większa od zera. Zero jest dopuszczalne, ale nie ma żadnego działania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14820 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano ujemną maksymalną prędkość obrotową wrzeciona dla stałej prędkości skrawania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla funkcji 'stała prędkość skrawania G96' można zaprogramować maksymalną liczbę obrotów wrzeciona przez słowo kluczowe LIMS=.... Zakres wartości mieści się między 0,1 - 999 999,9 [obr/min].

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować maksymalną prędkość obrotową wrzeciona dla stałej prędkości skrawania w wyżej podanych granicach. Słowo kluczowe LIMS działa modalnie i może występować przed lub w bloku z wyborem stałej prędkości skrawania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14824 [Kanał %1:] Blok %2 konflikt SUG

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Funkcje stała prędkość obwodowa ściernicy SUG i stała prędkość skrawania G96 S... zostały jednocześnie uaktywnione dla jednego wrzeciona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14840 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowy zakres wartości stałej prędkości skrawania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana prędkość skrawania znajduje się poza zakresem wprowadzania.
Metryczny zakres wprowadzania: 0,01 do 9 999,99 [m/min]
Zakres wprowadzania w calach: 0,1 do 99 999,99 [cali/min].

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować prędkość skrawania pod adresem S w dopuszczalnym zakresie wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14850 [Kanał %1:] Blok %2 zmiana osi odniesienia dla stałej prędkości skrawania jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pomocy instrukcji SCC[AX] próbowano zmienić oś odniesienia
dla stałej prędkości skrawania
Jest to niedopuszczalne, jeżeli podana oś nie jest osią geometryczną.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Przy programowaniu SCC[AX] podać oś geometryczną znaną w kanale.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14860 [Kanał %1:] Blok %2 Wybór prędkości skrawania narzędzia niedozwolony. Przyczyna %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = przyczyna błędu

Wyjaśnienie: Wybór prędkości skrawania SVC w aktualnym stanie nie jest dozwolony
Przyczyny błędu: następująca funkcja jest aktywna
1: stała prędkość skrawania G96, G961 lub G962 aktywna
2: SPOS/SPOSA/M19 (pozycjonowanie wrzeciona) aktywne
3: aktywna M70/praca osiowa
4: SUG aktywne

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed programowaniem SVC dla wrzeciona uaktywnić pracę sterwania obrotami np. z M3, M4 lub M5.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14861 [Kanał %1:] Blok %2 SVC programowana, jednak żadna korekcja narzędziowa nie jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Prędkość skrawania SVC programowana w bloku, jednak żadna korekcja narzędziowa nie jest aktywna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed poleceniem SVC wybrać odpowiednie narzędzie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14862 [Kanał %1:] Blok %2 SVC programowana, jednak promień aktywnej korekcji narzędziowej jest zerem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Prędkość skrawania SVC jest programowana w bloku, jednak promień aktywnej korekcji narzędziowej jest zerem. Promień aktywnej korekcji narzędziowej składa się z parametrów korekcji $TC_DP6, $TC_DP12, $TC_SCPx6 i $TC_ECPx6 razem.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed poleceniem SVC wybrać odpowiednią korekcję narzędziową z promieniem narzędzia większym od zera.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14863 [Kanał %1:] Blok %2 Programowana wartość prędkości skrawania SVC jest zerem albo ujemna.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Programowana wartość prędkości skrawania SVC jest zerem albo ujemna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Programować wartość SVC większą od zera.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14900 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano jednocześnie punkty środkowy i końcowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu okręgu przez kąt rozwarcia zaprogramowano punkt środkowy i dodatkowo jeszcze punkt końcowy okręgu. Spowodowało to nadokreślenie okręgu. Dopuszczalny jest tylko jeden z dwóch punktów.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać taki wariant programowania, przy którym możliwe jest przejęcie wymiarów z rysunku obrabianej części (uniknięcie błędów obliczeniowych).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14910 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawny kąt rozwarcia okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu okręgu przez kąt rozwarcia zaprogramowano ten kąt jako ujemny lub >= 360 stopni.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować kąt rozwarcia w dozwolonym zakresie wartości od 0.0001 - 359.9999 [stopni].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

14920 [Kanał %1:] Blok %2 błędny punkt pośredni okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy programowaniu okręgu przez punkt pośredni (CIP) wszystkie 3 punkty (początkowy, końcowy i pośredni) leżą na prostej, a 'punkt pośredni' (programowany przez parametry interpolacji I, J, K) nie znajduje się między punktami początkowym i końcowym.
Jeżeli w okręgu chodziłoby o składowe linii spiralnej, wówczas o dalszym przygotowywaniu bloku decyduje podanie liczby obrotów (słowo kluczowe TURN=...):
- TURN>0: wyświetlenie alarmu, ponieważ promień okręgu jest nieskończenie duży.
- TURN=0 i podanie CIP między punktami początkowym i końcowym: utworzona zostaje prosta od punktu początkowego do końcowego (bez komunikatu alarmowego).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak ustawić pozycję punktu pośredniego za pomocą parametrów I, J i K, aby znalazł się on rzeczywiście między punktami początkowym i końcowym okręgu, lub zrezygnować z tego rodzaju programowania okręgu i zaprogramować go przez promień, kąt rozwarcia lub parametry punktu środkowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15030 [Kanał %1:] Blok %2 różne ustawienia systemów miar

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Instrukcje INCH lub METRIC opisują systemy miar, w których zestawy danych zostały odczytane ze sterowania. Chcąc nie dopuścić do takiego przypadku, kiedy dane podane w określonym systemie miar mogłyby być źle zinterpretowane, 'zestaw danych' zostanie zaakceptowany tylko przy zgodności między w/w instrukcją i aktualnie aktywnym ustawieniem systemu miar.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić system miar albo wgrać zestaw danych pasujący do ustawienia systemu miar.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15100 [Kanał %1:] Blok %2 anulowanie REORG z powodu przepełnienia pliku logicznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do synchronizacji między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym z REORG sterowanie potrzebuje danych dot. zmian, zarządzanie którymi następuje w pliku logicznym. Alarm sygnalizuje, że w kanale nie jest już dostępne miejsce w pliku logicznym dla wymienionego bloku.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odnośnie dalszego wykonywania aktualnego programu obróbki nie jest możliwa żadna pomoc, ale:
1. Zmniejszyć zapotrzebowanie na wielkość pliku rejestratora (Logfile) przez:
zmniejszyć odstęp między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym przez odpowiednie zatrzymywanie przebiegu wyprzedzającego STOPRE.
2. Zwiększyć plik rejestratora (Logfile) za pomocą kanałowych danych maszynowych:
MD 28000: $MC_MM_REORG_LOG_FILE_MEM i
MD 28010: $MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15110 [Kanał %1:] Blok %2 REORG nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do synchronizacji między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym z REORG sterowanie potrzebuje danych dot. zmian, zarządzanie którymi następuje w pliku logicznym. Alarm sygnalizuje, że w kanale nie jest już dostępne miejsce w pliku logicznym dla wymienionego bloku.
Komunikat alarmowy oznacza, że skasowany został plik logiczny, aby stworzyć dodatkowe miejsce dla przygotowania programu. Tym samym REORG pamięci przebiegu wyprzedzającego jest niemożliwy aż do następnego punktu zgodności.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla dalszego wykonywania aktualnego programu obróbki nie jest możliwa żadna pomoc, jednak:
1. Zmniejszyć zapotrzebowanie na wielkość pliku logicznego (Logfile) przez:
zmniejszyć odstęp między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym przez odpowiednie zatrzymywanie przebiegu wyprzedzającego (STOPRE).
2. Zwiększyć plik logiczny (Logfile) za pomocą kanałowych danych maszynowych:

MD28000: $MC_MM_REORG_LOG_FILE_MEM i
MD 28010: $MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

15120 Jeśli teraz zanikło zasilanie: ostatnio zmienione dane są utracone; indeks/wielkość bufora=%1

Parametry: %1 = Indeks/wielkość bufora

Wyjaśnienie: Alarm wskazówka. Alarm nie ma żadnego negatywnego wpływu na obróbkę w danym momencie.
Jeden z wewnętrznych systemowych buforów danych, które przechowują ostatnio zmienione buforowane dane, jest przepełniony (ponieważ szybkość zmian danych jest aktualnie za duża).
Alarm mówi, że w tej sytuacji spontaniczny zanik napięcia (zakłócenie sieci, odłączenie urządzenia od zasilania) doprowadzi do utraty bezpośrednio przedtem zmienionych buforowanych danych (danych narzędziowych, programów obróbki, parametrów R, GUD,..).
Jeśli urządzenie pracuje w otoczeniu w którym zanik zasilania nie może wystąpić, przy pomocy danej maszynowej MD18232 $MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM = 0 można uniemożliwić wyprowadzenie alarmu.
Parametr %1 podaje informację o indeksie danej maszynowej i ustawionej tam wielkości bufora.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W przypadku gdy alarm występuje tylko sporadycznie, może być uważany jedynie za wskazówkę.
Nie wpływa na regularne zachowanie się sterowania.
Jeżeli nie chcemy/nie możemy usunąć przyczyny alarmu, można go zablokować przez ustawienie MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2; Bit3=1 ('H8').
W przypadku gdy alarm jest ciągle aktywny, proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Wówczas musi zostać zwiększona wartość MD18232 $MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[indeks].

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

15122 PowerOn po zaniku zasilania: odtworzono %1 danych, z tego %2 danych maszynowych, %3 błędów.

Parametry: %1 = Liczba danych
%2 = Liczba danych maszynowych
%3 = Liczba występujących błędów

Wyjaśnienie: Alarm-wskazówka. Alarm nie ma negatywnego oddziaływania, o ile %3, liczba występujących błędów wynosi zero.
%1 podaje liczbę elementarnych i kompleksowych kroków restauracji danych, które przy PowerOn po PowerOff albo zaniku zasilania zostały wykonane w celu odtworzenia trwałych danych NCK.
%2 podaje liczbę odtworzonych danych maszynowych. Jeżeli wartość jest większa od zera, może być wymagany kolejny ciepły start (NCK-Reset), aby uaktywnić zmiany danych maszynowych możliwie skonfigurowane przed zanikiem zasilania.
%3 podaje liczbę błędów, które wystąpiły przy odtwarzaniu danych.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: O ile %3, liczba występujących błędów, wynosi zero, alarm ma znaczenie tylko informujące/wskazujące.
O ile %3, liczba występujących błędów, jest większa od zera, alarm wskazuje na błąd software'owy.
Dalsza praca z tymi danymi nie jest zalecana.
Przed dalszą pracą proszę wgrać odpowiedni plik archiwalny, aby uniknąć dalszych problemów.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Plik /_N_MPF_DIR/_N_SIEMDIAGMEMPF_MPF zawiera informacje, które mogą pomóc f-mie Siemens przy diagnostyce błędów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15150 [Kanał %1:] Blok %2 doładowywanie z zewnątrz zostało przerwane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wykonywanie ze źródła zewnętrznego zostało przerwane, ponieważ bufor doładowywania nie zawiera wystarczająco wielu bloków funkcji maszyny (bloki ruchu postępowego, funkcja pomocnicza, czas oczekiwania itd.). Tło: ze zwolnieniem już wykonanych bloków funkcji maszyny zostanie ponownie zwolniona pamięć w buforze doładowywania. Jeżeli żadne bloki funkcji maszyny nie zostaną już zwolnione, nie można już niczego doładować - powstaje zakleszczenie. Przykład: definicja ekstremalnie długich tablic krzywych poprzez wykonywanie ze źródła zewnętrznego.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wstawić do programu obróbki bloki funkcji maszyny.
- Powiększyć bufor doładowywania (MD18360 $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE).
- Zmniejszyć tablicę krzywych (wskazówka: bloki w ramach CTABDEF/CTABEND nie są blokami funkcji maszyny).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15160 [Kanał %1:] Blok %2 błędne zaprojektowanie przebiegu wyprzedzającego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jest potrzebny jest element bloku, jednak pamięć elementów bloków jest pusta..

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić zaprojektowanie przebiegu wyprzedzającego poprzez daną maszynową MD28060 $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE (ew. zmniejszyć bufor IPO) lub MD28070 $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15165 [Kanał %1:] Blok %2 błąd przy tłumaczeniu lub interpretacji Asup %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Podczas startu programu obróbki i przy starcie Asup (asynchroniczny podprogram) w stanie RESET zostanie przygotowana część danych wszystkich dających się uaktywnić do tej pory Asup:
- PLC-Asups
- przez MD20108 $MC_PROG_EVENT_MASK projektowane zdarzeniowo sterowane wywołania programów
- Asup po szukaniu bloku (MD11450 $MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 1=1)
- dające się edytować System-Asup ($MN_ASUP_EDITABLE)

Jeśli przy tym wystąpi błąd (przetwarzania lub interpretacji), zostanie najpierw wyprowadzony alarm 15165, a następnie alarm przetwarzania lub interpretacji który dokładniej opisze błąd. Alarm 15165 prowadzi do stopu interpretacji. Korekcja bloku nie jest możliwa.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15166 [Kanał %1:] Asup systemowy użytkownika _N_ASUP_SPF nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Poprzez daną maszynową MD11610 $MN_ASUP_EDITABLE uaktywniono funkcję 'definiowany przez użytkownika Asup systemowy'. Przynależny program użytkownika nie mógł zostać znaleziony poprzez przewidzianą w tym celu ścieżkę poszukiwania
- 1./_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF
- 2./_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF
Dalsza praca przebiega ze standardowym Asup`em systemowym.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Załadować definiowany przez użytkownika Asup systemowy pod /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF albo /_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15170 [Kanał %1:] Blok %2 program %3 nie mógł zostać przetłumaczony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W trybie tłumaczenia wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu (konwertera) odnosi się do podanego tutaj programu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15171 [Kanał %1:] Blok %2 kompilat %3 starszy, niż przynależny podprogram

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa pliku kompilatu

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu prekompilowanego podprogramu stwierdzono, że kompilat jest starszy, niż przynależny plik SPF. Kompilat został skasowany i przy starcie podprogram jest wykonywany na nowo.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie przeprowadzić tłumaczenie wstępne.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15172 [Kanał %1:] Blok %2 podprogram %3. W chwili przetwarzania wstępnego nie było interfejsu.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa podprogramu

Wyjaśnienie: W trybie tłumaczenia w chwili przetwarzania wstępnego nie było interfejsu programowego wywoływanego podprogramu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki albo na nowo utworzyć interfejsy programowe i na nowo przetworzyć wstępnie programy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15173 [Kanał %1:] Blok %2 zmienna %3 nie znana do chwili rozpoczęcia obróbki wstępnej.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Zmienna

Wyjaśnienie: Do czasu wstępnego przetworzenia programu zmienna %3 nie była znana w sterowaniu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki lub przedstawić zmienne do momentu wstępnego przetworzenia, np. uaktywnić nowe zmienne -GUD przed wstępnym przetworzeniem. Następnie ponownie rozpocząć wstępne przetwarzanie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15175 [Kanał %1:] Blok %2 program %3 Nie można było utworzyć interfejsów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W trybie tworzenia interfejsów wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu (konwertera) odnosi się do podanego tutaj programu. Szczególnie w przypadku pierwszego załadowania cykli do NCK mogą wystąpić problemy, jeśli w danych maszynowych MD18170 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, MD18180 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM wpisane są za małe wartości.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować program obróbki.
- Jeśli programy cykli były/mają zostać na nowo wgrane do NCK, wówczas zazwyczaj wartościMD18170 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, MD18180 $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM muszą zostać powiększone. Patrz w szczególności także opis błędu do alarmu 6010.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15176 [Kanał %1:] Blok %2 Program%3 może zostać wykonany dopiero po PowerOn

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa pliku

Wyjaśnienie: Jeżeli zakodowany program został załadowany do NCK, musi następnie zostać przeprowadzony NCK-Reset (ciepły start), ponieważ podczas rozruchu NCK zostaną przygotowane wewnętrzne dane dla efektywnego wykonywania zakodowanego programu. Przy wywołaniu zakodowanego programu NC stwierdzono, że brak tych danych albo w porównaniu z aktualną wersją zakodowanego programu NC są one przestarzałe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przeprowadzić NCK-Reset (ciepły start)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15177 [Kanał %1:] Blok %2 Błąd podczas opracowania programu %3, Kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa pliku
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie: Jeżeli zakodowany program został załadowany do NCK, musi następnie zostać przeprowadzony NCK-Reset (ciepły start), ponieważ podczas rozruchu NCK zostaną przygotowane wewnętrzne dane dla efektywnego wykonywania zakodowanego programu. Przy tym wystąpił następujący problem:
Kod błędu 1: Błąd podczas wczytania programu %4
Kod błędu 2: Za mało pamięci DRAM, do odłożenia przygotowanych danych.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kod błędu 1: Program %4 na nowo zakodować i załadować. Następnie przeprowadzić NCK-Reset (ciepły start).
Kod błędu 2: System SL 710-740, 802D, 828D: $MN_MM_T_FILE_MEM_SIZE podwyższyć.
System SL 840 DI: $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE podwyższyć.
Następnie przeprowadzić NCK-Reset (ciepły start).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15179 Błąd przy kopiowaniu pliku 'restorafs.inm', oznaczenie błędu %1

Parametry: %1 = oznaczenie błędu
%2 = nie jest stosowane
%3 = nie jest stosowane

Wyjaśnienie: Kopiowanie pliku 'restoreafs.inm' z karty CF do aktywnego systemu plików (do /_N_SYF_DIR) nie powiodło się.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Plik restore 'restoreafs.inm' nie został wykonany. Plik jest zapisany na karcie CF w /siemens/sinumerik/sys_cach/nck/
Pomoc: Przed następnym gorącym startem skopiować plik 'restoreafs.inm' przez HMI do /_N_SYF_DIR/_N_RESTOREAFS_INM, a następnie skasować kartę CF albo zmienić jej nazwę, tak aby plik restore nie był wykonywany przy każdym gorącym starcie.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

15180 [Kanał %1:] Blok %2 błąd podczas obróbki programu %3 jako plik INI/DEF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu programu inicjalizacji (plik INI) wzgl. pliku definicji GUD albo makr (plik DEF) wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu odnosi się do podanego tutaj pliku.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program inicjalizacji (plik INI) wzgl. plik definicji GUD albo makr (plik DEF).
W związku z alarmem 12380 wzgl. 12460 również zmienić konfigurację pamięci.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15182 [Kanał %1:] Alarm cyklu ze zmienionego cyklu Siemensa %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nie jest stosowane
%3 = Nazwa ścieżki i pliku zmienionego cyklu SIEMENSA

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu zmienionego przez użytkownika cyklu Siemensa został wyprowadzony alarm cyklu z SETAL() (patrz alarm następujący w wyprowadzeniu alarmu).
Ponieważ cykl Siemensa został zmieniony przez użytkownika (np. producenta maszyny), przyczyna alarmu cyklu musi zostać ustalona/usunięta przez tego użytkownika, który zmienił cykl.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przyczyna błędu, która doprowadziła do alarmu cyklu, nie może zostać zbadana przez Siemensa, ponieważ wiedzę technologiczną o zmienionym przebiegu cyklu posiada tylko ten, kto odpowiada za zmianę cyklu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15185 [Kanał %1:] %2 błąd w pliku INI

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = liczba rozpoznanych błędów

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu programu inicjalizacji _N_INITIAL_INI stwierdzono błędy.
Ten alarm jest sygnalizowany również wtedy, gdy w trakcie wykonywania _N_INITIAL_INI został stwierdzony błąd w plikach definicji GUD albo gdy przy rozruchu stwierdzono błąd w plikach definicji makr.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować plik INI wzgl. plik DEF albo MD i utworzyć nowy plik INI (przez 'upload').

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

15186 [Kanał %1:] %2 błąd w pliku GUD, makro albo INI

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = liczba rozpoznanych błędów

Wyjaśnienie: Przy przetwarzaniu plików definicji GUD/makr (pliki DEF) albo plików inicjalizacyjnych (pliki INI) stwierdzono %2 błędów.
O który chodzi plik, zasygnalizowano już alarmem 15180.
Występujące błędy zostały przedtem zasygnalizowane przez alarmy specyficzne dla błędów, np. 12080 "Błąd składni".

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować plik definicji wzgl. plik inicjalizacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15187 [Kanał %1:] Błąd przy wykonywaniu pliku-PROGEVENT %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nie jest stosowane
%3 = Nazwa pliku PROGEVENT

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu PROGEVENT wystąpił błąd.
Przy pomocy alarmu 15187 zostanie wskazana nazwa programu, który został uruchomiony jako PROGEVENT. Alarm 15187 jest wyprowadzany razem z alarmem który opisuje przyczynę błędu. Alarm 15187 jest wyprowadzany także wtedy, gdy alarm wystąpi w podprogramie uruchamianym przez PROGEVENT.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować plik-PROGEVENT (podprogram)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15188 [Kanał %1:] Błąd przy wykonywaniu pliku Asup %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nie jest stosowane
%3 = Nazwa pliku Asup

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu ASUP wystąpił błąd.
Z alarmem 15188 jest wyświetlana nazwa programu, który został uruchomiony jako ASUP. Alarm 15188 jest wyprowadzany razem z alarmem który opisuje przyczynę błędu. Alarm 15188 jest wyprowadzany także wtedy, gdy alarm wystąpi w podprogramie uruchamianym z ASUP.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować plik-Asup (podprogram)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15189 [kanał %1:] Błąd przy wykonywaniu SAFE.SPF

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu programu inicjalizacji NC dla Safety-Integrated /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF wystąpił błąd. Ten alarm jest wyprowadzany razem z alarmem, który opisuje przyczynę błędu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF i przeprowadzić zresetowanie NCK.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

15190 [Kanał %1:] Blok %2 nie ma wolnego miejsca w pamięci dla wywołania podprogramu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W interpreterze stwierdzono następujące zakleszczenie: potrzebna jest pamięć do wywołania podprogramu. Pamięć modułów jest jednak pusta i nie ma widoków, że przez wykonanie kolejki przebieg wyprzedzający/przebieg główny pamięć modułów zostanie zwolniona, ponieważ ta kolejka jest pusta.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć dane maszynowe MD28010 $MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES / MD28040 $MC_MM_LUD_VALUES_MEM / MD18210 $MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC lub przed wywołaniem podprogramu zaprogramować zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego STOPRE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15300 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawna liczba przebiegów przy szukaniu bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy funkcji 'szukanie bloku z obliczaniem' podano w kolumnie P (liczba przebiegów) ujemną liczba przebiegów. Dopuszczalny zakres wartości wynosi od P 1 - P 9 999.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzać tylko dodatnie liczby przebiegów mieszczące się w zakresie wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15310 [Kanał %1:] Blok %2 plik poszukiwania nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy szukaniu bloku podano cel poszukiwania z nie załadowanym programem.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odpowiednio skorygować podanie celu poszukiwania, względnie załadować plik.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15320 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalne polecenie szukania bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Polecenie szukania bloku (typ celu szukania) jest mniejsze od 1 lub większe od 5. W kolumnie umieszczony jest typ okna poszukiwania. Dopuszczalne zlecenia szukania to:
Typ Znaczenie
1 poszukiwanie wg numeru bloku
2 poszukiwanie wg etykiety
3 poszukiwanie wg łańcucha znaków
4 poszukiwanie wg nazwy programu
5 poszukiwanie wg numeru wiersza pliku

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić polecenie szukania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15330 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny numer bloku jako cel poszukiwania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd składni! Jako numery bloków dozwolone są dodatnie liczby całkowite. Przy blokach głównych należy umieścić na początku ':', a przy blokach pomocniczych 'N'.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie ze skorygowanym numerem bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15340 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna etykieta jako cel poszukiwania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd składni! Etykieta musi zawierać przynajmniej 2 i maksymalnie 32 znaki, przy czym pierwsze dwa znaki muszą być literami lub podkreśleniami. Etykiety należy kończyć dwukropkiem.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie ze skorygowaną etykietą.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15350 [Kanał %1:] Blok %2 Nie znaleziono celu szukania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podany program został przeszukany do końca, lecz nie znaleziono wybranego celu szukania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić program obróbki, zmienić cel szukania (błąd pisowni w programie obróbki) i ponownie uruchomić tryb szukania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15360 [Kanał %1:] Niedopuszczalny cel szukania w trybie szukania (błąd składni)

Parametry: %1 = numer kanału
Wyjaśnienie: Podany cel szukania (numer bloku, etykieta lub łańcuch znaków) w trybie szukania bloku jest niedopuszczalny.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Skorygować cel szukania.
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15370 [Kanał %1:] Nie znaleziono celu szukania w trybie szukania

Parametry: %1 = numer kanału
Wyjaśnienie: W trybie szukania podano niedopuszczalny cel szukania (np. ujemny numer bloku).
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Kontrola podanego numeru bloku, etykiety lub łańcucha znaków. Powtórzyć wprowadzanie z prawidłowym celem szukania.
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15380 [Kanał %1:] łańcuch znaków %2 niedozwolone przyrostowe programowanie w osi %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś
Wyjaśnienie: Pierwsze programowanie osi po 'szukaniu na punkt końcowy bloku' następuje przyrostowo. Jest to niedozwolone w następujących sytuacjach:
- Po celu szukania nastąpiła zmiana transformacji.
- Jest aktywny frame z udziałem obrotu. Zaprogramowana oś uczestniczy w obrocie.
Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Wybrać cel szukania, w którym osie będą programowane absolutnie.
Wyłączyć dodawanie zebranych pozycji szukania za pomocą SD42444 $SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE.
Zastosować szukanie z obliczeniem "na konturze".
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15395 [Kanał %1:] Master-Slave przy szukaniu bloku jest niewykonalny

Parametry: %1 = numer kanału
Wyjaśnienie: Sprzężenie master-slave ma zostać zakończone w programie obróbki instrukcją MASLON. Podczas szukania bloku nie można jednak prawidłowo wyliczyć przesunięcia pozycji $P_SEARCH_MASLD, gdyż sprzęgane są w różnych kanałach.
Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Zapewnić, by sprzęgane osie znajdowały się w tym samym kanale
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15400 [Kanał %1:] Blok %2 nie ma wybranego bloku inicjalizacji INI

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W drodze czynności obsługowej wybrano blok INI dla funkcji odczytu, zapisu albo wykonania, który:
1. nie istnieje w obszarze NCK albo
2. nie posiada stopnia ochrony koniecznego dla wykonania funkcji.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować, czy wybrany blok INI umieszczony jest w systemie plików NCK. Aktualny stopień ochrony należy wybrać przynajmniej taki sam (lub większy) od stopnia ochrony ustalonego przy tworzeniu plików dla funkcji odczytu, zapisu lub wykonania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15410 [Kanał %1:] Blok %2 plik inicjalizacji z niedopuszczalną funkcją M

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W module inicjalizacji (blok-init) może jako jedyna funkcja M dla końca programu z M02, M17 albo M30.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wszystkie funkcje M usunąć z modułu inicjalizacji, oprócz oznaczenia zakończenia.
Moduł inicjalizacji może zawierać jedynie przyporządkowania wartości (i globalne definicje danych, jeżeli nie są one jeszcze raz definiowane w wykonywanym później programie), nie może natomiast zawierać akcji ruchu i akcji synchronicznych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15420 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcja w aktualnym trybie jest niedopuszczalna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm powstaje w następującej sytuacji:
- Przy wykonywaniu pliku inicjalizacji (pliku INI) lub pliku definicji (makro lub GUD) interpreter natrafił na niedopuszczalną instrukcję (np. polecenie ruchu postępowego).
- W pliku GUD ma zostać zmieniona ochrona dostępu do danej maszynowej przez REDEF, chociaż istnieje plik-ACCESS (_N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF, _N_UACCESS_DEF).
Prawa dostępu do danych maszynowych można zmienić tylko poprzez jeden z plików ACCESS przez REDEF.
- Przy wykonywaniu programu inicjalizacji Safety /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF została, ze względu na na zaprojektowany w tym celu ograniczony zakres języka, rozpoznana niedopuszczalna instrukcja.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - skorygować pliki INI, GUD lub makro;
- skorygować program obróbki;

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15450 [Kanał %1:] Blok %2 przetłumaczony program nie może zostać zapisany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W trybie tłumaczenia nie można było zapisać przetłumaczonego programu. Możliwe powody to:
- Brak miejsca w pamięci
- Wiersz kodu pośredniego (kompilat) jest za duży

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Stworzyć miejsce w pamięci roboczej wzgl. zmienić program obróbki (na mniej skomplikowany).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

15460 [Kanał %1:] Blok %2 błąd składni przy samopodtrzymywaniu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Adresy zaprogramowane w bloku nie są zgodne z działającą modalnie funkcją G określającą składnię.
Przykład:
N100 G01 ... I .. J.. K.. LF

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować wyświetlony blok; dopasować wzajemnie funkcje G i adresy w bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15500 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony kąt ścięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Funkcję CSHEAR wywołano z niedozwolonym kątem ścięcia, np. jeśli suma kątów między wektorami osiowymi przekracza 360 stopni.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kąt ścięcia zaprogramować na podstawie warunków geometrycznych systemu maszyna/obrabiany przedmiot.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15700 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony numer alarmu cyklu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer alarmu cyklu

Wyjaśnienie: Zaprogramowano polecenie SETAL z numerem alarmu cyklu mniejszym od 60 000 albo większym od 69 999.
Reakcja alarmowa standardowych cykli Siemensa:
nr 61 000 - 61 999: zatrzymanie interpretera; kasowanie przez Reset
nr 62 000 - 62 999: blok kompensacji; kasowanie przez NC-Start

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować numer alarmu w poleceniu SETAL w prawidłowym zakresie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15701 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Niedozwolony numer alarmu cyklu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer alarmu cyklu

Wyjaśnienie: Zaprogramowano polecenie SETAL z numerem alarmu cyklu mniejszym od 60 000 albo większym od 69 999.
Reakcja alarmowa standardowych cykli Siemensa:
nr 61 000 - 61 999: zatrzymanie interpretera; kasowanie przez Reset
nr 62 000 - 62 999: blok kompensacji; kasowanie przez NC-Start

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zaprogramować numer alarmu w poleceniu SETAL w prawidłowym zakresie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15800 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowe warunki wyjściowe dla CONTPRON/CONTDCON

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Warunki startowe przy CONTPRON/CONDCON są błędne:
- G40 nie jest aktywne
- SPLINE albo POLY aktywne
- Zaprogramowany nieznany rodzaj obróbki
- Przekazany kierunek obróbki nie jest zdefiniowany
- Definicja LUD na nieprawidłowym poziomie podprogramu
- Przekazane współrzędne okręgu

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15810 [Kanał %1:] Blok %2 nieprawidłowy wymiar tablicy przy CONTPRON/CONTDCON

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba kolumn tablicy utworzonej dla CONTPRON/CONTDCON nie odpowiada wartościom zawartym w aktualnej instrukcji programowania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15900 [Kanał %1:] Blok %2 Niedozwolona sonda pomiarowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pomiar z kasowaniem pozostałej drogi
W programie obróbki zaprogramowano poleceniem MEAS (pomiar z kasowaniem pozostałej drogi) czujnik pomiarowy, który jest nie dopuszczony. Dozwolone są numery czujników pomiarowych
0 ... brak czujnika pomiarowego
1 ... czujnik pomiarowy 1
2 ... czujnik pomiarowy 2,
niezależnie od tego, czy czujnik pomiarowy rzeczywiście jest podłączony.
Przykład:
N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
Czujnik pomiarowy 2 z kasowaniem pozostałej drogi

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Słowo kluczowe MEAS=... wyposażyć w numer czujnika pomiarowego w zakresie wyżej podanych granic. Musi on odpowiadać podłączeniu sprzętowemu czujnika pomiarowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15910 [Kanał %1:] Blok %2 Niedozwolona sonda pomiarowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pomiar bez kasowania pozostałej drogi
W programie obróbki poprzez polecenie MEAW (pomiar bez kasowania pozostałej drogi) zaprogramowano niedopuszczalny czujnik pomiarowy. Dozwolone są numery czujników pomiarowych
0 ... brak czujnika
1 ... czujnik pomiarowy 1
2 ... czujnik pomiarowy 2,
niezależnie od tego, czy czujnik pomiarowy rzeczywiście jest podłączony.
Przykład:
N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
Czujnik pomiarowy 2 bez kasowania pozostałej drogi

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Słowo kluczowe MEAW=... wyposażyć w numer czujnika pomiarowego w zakresie wyżej podanych granic. Musi on odpowiadać podłączeniu sprzętowemu czujnika pomiarowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15950 [Kanał %1:] Blok %2 nie zaprogramowano ruchu postępowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pomiar z kasowaniem pozostałej drogi
W programie obróbki poprzez polecenie MEAS (pomiar z kasowaniem pozostałej drogi) nie zaprogramowano osi lub zaprogramowano wynoszącą zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki i uzupełnić blok pomiarowy o adres osi względnie drogę ruchu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

15960 [Kanał %1:] Blok %2 nie zaprogramowano ruchu postępowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pomiar bez kasowania pozostałej drogi
W programie obróbki poprzez polecenie MEAW (pomiar bez kasowania pozostałej drogi) nie zaprogramowano osi lub zaprogramowano drogę przejazdu równą zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki i uzupełnić blok pomiarowy o adres osi względnie drogę ruchu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16000 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna wartość dla kierunku odsunięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy 'szybkim cofnięciu od konturu' (słowo kluczowe: LIFTFAST) zaprogramowano wartość kodową dla kierunku odsunięcia (słowo kluczowe: ALF=...), która znajduje się poza dopuszczalnym zakresem (dozwolony zakres wartości: 0 do 8).
Przy aktywnej korekcji promienia frezu nie można użyć:
przy G41 numerów kodowych 2, 3 i 4 i
przy G42 numerów kodowych 6, 7 i 8, ponieważ kodują one kierunek do konturu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kierunek odsunięcia pod ALF=... programować w dopuszczalnych granicach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16005 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna wartość dla drogi odsunięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędne zaprogramowanie: wartość drogi odsunięcia nie może być ujemna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16010 [Kanał %1:] Blok %2 zatrzymanie obróbki po szybkim cofnięciu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano LIFTFAST bez procedury przerwania (Asup). Po wykonaniu ruchu odsunięcia kanał jest zatrzymywany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Po zatrzymaniu kanału osie muszą zostać odsunięte ręcznie w JOP i program musi zostać przerwany przez zresetowanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16015 [Kanał %1:] łańcuch %2 nieprawdziwy identyfikator osi %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Przy LIFTFAST osie zostały zaprogramowane z identyfikatorami z różnych układów współrzędnych. Ruch odsunięcia nie jest wtedy jednoznaczny.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zastosować identyfikatory osi z jednego układu współrzędnych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16016 [Kanał %1:] Blok %2 nie zaprogramowano pozycji wycofania dla osi %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Przy LIFTFAST zaprogramowano zezwolenie na wycofanie nie zadając dla odnośnej osi pozycji wycofania. Ruch wycofania nie jest już wtedy jednoznaczny.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla odnośnej osi zaprogramować pozycję wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16017 [Kanał %1:] Oś %2 oznaczenie %3, LIFTFAST ignoruje tę oś, aktualna oś nie jest zdolna do wycofania

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono
%3 = oznaczenie

Wyjaśnienie: LIFTFAST nie może zostać zastosowany na tej osi.
Alarm daje się ukrywać przez MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 11.
Oznaczenie (parametr 3) jest kodowany bitowo i wskazuje możliwe przyczyny alarmu:
0x01Oś jest w innym kanale
0x02Oś jest w trybie wrzeciona (np. SPOS)
0x04Oś jest osią PLC
0x08Oś jest osią ruchu wahadłowego
0x10Oś jest osią neutralną
0x20Oś jest sprzężoną osią-Slave
0x40Oś jest w statycznej akcji synchronicznej
Przegląd reakcji często stosowanych programowań na LIFTFAST:

Oś	Synact	Reakcja na LIFTFAST
Tor		STOP + LIFTFAST
POS		STOP + LIFTFAST
POS	satzw.	STOP + LIFTFAST
POS	modal	STOP + LIFTFAST
POS	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	satzw.	STOP + SHOWALARM 16017
SPOS	modal	STOP + SHOWALRAM 16017
SPOS	stati.	RUN + SHOWALARM 16017
SPOSA		STOP + SHOWALARM 16017

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Oś usunąć z POLFMLIN względnie POLFMASK.
Alarm daje się ukrywać przez MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 11.
W chwili LIFTFAST oś jest zaprogramowana dla LIFTFAST, jednak stan osi nie dopuszcza LIFTFAST (np oś ruchu wahadłowego albo wrzeciono) względnie oś nie znajduje się w kanale. LIFTFAST należy stosować tylko do osi, które w danej chwili mogą wykonać wycofanie, POLFMASK względnie POLFMLIN powinny zostać stosownie do tego dopasowane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16020 [Kanał %1:] W bloku %2 nie można repozycjonować

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędne zaprogramowanie względnie obsługa:
Repozycjonowanie poleceniem REPOS możliwe jest tylko w ASUP (procedury przerwania).
Jeśli polecenie REPOS zostanie zaprogramowane np. w programie głównym albo w cyklu, to wykonywanie programu obróbki zostanie przerwane z alarmem 16020.
Dodatkowo alarm występuje w następujących sytuacjach:
- Dostęp do $AC_RETPOINT (pozycja repozycjonowania) poza ASUP (np. w programie głównym)
- Repozycjonowana oś była w przerwanym bloku osią ruchu wahadłowego z dosuwem synchronicznym (OSCILL) i teraz znajduje się w stanie uniemożliwiającym ruch jako oś ruchu wahadłowego. Pomoc: przed repozycjonowaniem sprowadzić oś do stanu 'oś neutralna' poleceniem WAITP

- Repozycjonowana oś była w przerwanym bloku osią dosuwu do osi ruchu wahadłowego i teraz jako taka nie może wykonać ruchu. Pomoc: przed repozycjonowaniem przywrócić oś do stanu 'oś POS'.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ewent. zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16025 [Kanał %1:] Blok %2 Niedozwolona zamiana osi w rozkazie-REPOS przez oś %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Identyfikator osi

Wyjaśnienie: Rozkazem REPOS została zaprogramowana oś lub wrzeciono, które w danej chwili znajduje się w stanie NEUTRAL. Ponieważ rozkaz REPOS nie może wykonać GET, nie mogą
osie/wrzeciona zostać repozycjonowane. Dlatego wykonywanie programu zostanie przerwane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Repozycjonujące osie/wrzeciona przed rozkazem REPOS przyporządkować kanałowi przez rozkaz GET.
Przykład:
GET(A); oś-A przyporządkować kanałowi
REPOSL A; osie geometryczne i oś-A repozycjonować

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16100 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 nie istnieje w kanale

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Błędne programowanie:
numer wrzeciona jest w tym kanale nieznany.
Alarm może wystąpić w połączeniu z czasem oczekiwania lub funkcją wrzeciona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić program obróbki, czy zaprogramowany numer wrzeciona jest właściwy, względnie czy program przebiega w prawidłowym kanale.
Skontrolować MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX dla wszystkich osi maszyny, czy w którejś z nich występuje zaprogramowany numer wrzeciona. Ten numer osi maszyny musi być wpisany do osi kanału w danej maszynowej MD 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16105 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 nie może zostać przyporządkowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków

Wyjaśnienie: Błędne programowanie: do zaprogramowanego wrzeciona nie jest przyporządkowywane przez konwerter numerów wrzecion żadne realne wrzeciono. Alarm może wystąpić w przypadku nieodpowiedniego użycia SD42800 $SC_SPIND_ASSIGN_TAB[].

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować dane ustawcze albo zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16111 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 nie zaprogramowano prędkości obrotowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Wrzeciono

Wyjaśnienie: Jest oczekiwane zaprogramowanie prędkości obrotowej

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować prędkość obrotową przez S[numer wrzeciona]=..

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16112 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne %3 niedozwolone zaprogramowanie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Wrzeciono

Wyjaśnienie: Przy sprzężeniu wrzecion synchronicznych VV można programować dodatkowy ruch dla wrzeciona nadążnego tylko z M3, M4, M5 i S... Drogi wynikające przy zadaniu pozycji nie mogą być przy sprzężeniu prędkości niezawodnie dotrzymane, przede wszystkim przy braku regulacji położenia. Jeżeli dokładność wymiarów albo powtarzalność nie jest na pierwszym planie, alarm można ukrywać daną maszynową MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit27 = 1.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Stosować sprzężenie wrzeciono synchroniczne - DV albo zaprogramować kierunek obrotów i prędkość obrotową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16120 [Kanał %1:] Blok %2 niepoprawny indeks dokładnej korekcji narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędne programowanie: w poleceniu PUTFTOC parametr 2. podaje, dla którego parametru narzędzia należy skorygować wartość (1 - 3 długości narzędzia, 4 promień narzędzia). Zaprogramowana wartość znajduje się poza dopuszczalnym zakresem.
Dopuszczalne są wartości 1 - 4, o ile dozwolona jest korekcja promienia narzędzia online (patrz dana maszynowa MD20254 $MC_ONLINE_CUTCOM_ENABLE), w innym przypadku wartości 1 - 3.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: dopuszczalna długość 1 - 3 lub 4 dla promienia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16130 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolone polecenie przy FTOCON

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Przypadek 1: zmiana płaszczyzn jest niedozwolona, gdy aktywna jest modalna funkcja G FTOCON: 'włączona dokładna korekcja narzędzia'.
- Przypadek 2: wybór transformacji dozwolony jest tylko dla transformacji zerowej lub transformacji osi ukośnej, Transmit lub Tracyl, gdy aktywna jest FTOCON.
- Przypadek 3: wymiana narzędzia przez M06 nie jest dozwolona, jeśli FTOCON była aktywna od ostatniej wymiany narzędzia.
- Przypadek 4: aktywny jest orientowany nośnik narzędzi.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: odwołać precyzyjną korekcję narzędzia przy pomocy FTOCOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16140 [Kanał %1:] Blok %2 FTOCON jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dokładna korekcja narzędzia (FTOC) jest z aktualną transformacją niedozwolona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: odwołać precyzyjną korekcję narzędzia przy pomocy FTOCOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16150 [Kanał %1:] Blok %2 Niepoprawny numer wrzeciona przy PUTFTOCF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Numer wrzeciona zaprogramowany przy PUTFTOC lub PUTFTOCF znajduje się poza dopuszczalnym zakresem dla numerów wrzecion.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Czy istnieje zaprogramowany numer wrzeciona?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16200 [Kanał %1:] Blok %2 Interpolacja Spline i wielomianowa nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Interpolacja Spline i wielomianowa to uzupełnienia, które nie występują w podstawowym wykonaniu sterowania.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nie programować interpolacji Spline i wielomianowej, lub uzupełnić związane znimi opcje.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16300 [Kanał %1:] Blok %2 Mianownik wielomianu z pozycjami zerowymi w ramach zakresu parametrów jest niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowany mianownik wielomianu (przez PL [ ] = ..., a więc bez podania osi geometrycznej) wykazuje pozycję zerową w ramach zdefiniowanego zakresu parametrów (PL = ...). Dlatego iloraz licznika i mianownika wielomianu będzie nieskończony względnie nieokreślony.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak zmienić blok wielomianu, aby w długości wielomianu nie występowała pozycja zerowa w mianowniku wielomianu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16400 [Kanał %1:] Blok %2 oś pozycjonowania %3 nie może uczestniczyć w Spline

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś przyporządkowana do zespołu Spline (n) przez SPLINEPATH (n, AX1, AX2, ...) została zaprogramowana jako oś pozycjonowania przy pomocy POS lub POSA.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nie przyporządkowywać osi pozycjonowania do zespołu Spline.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16410 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 nie jest osią geometryczną

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowano oś geometryczną, która przy aktualnej transformacji (ewent. aktualnie żadna transformacja nie jest aktywna) nie może być odwzorowana na oś maszynową.
Przykład:
bez transformacji: układ współrzędnych biegunowych z X, Z i osią C
z transformacją: kartezjański układ współrzędnych z X, Y i Z np. przy TRANSMIT.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Włączyć rodzaj transformacji przez TRAORI (n) lub nie programować osi geometrycznych nie biorących udziału w zespole transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16420 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 wielokrotnie zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wielokrotne programowanie osi jest niedozwolone.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować wielokrotnie zaprogramowane adresy osi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16430 [Kanał %1:] Blok %2 oś geometryczna %3 nie może wykonać ruchu w odwróconym układzie współrzędnych jako oś pozycjonowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W odwróconym układzie współrzędnych ruch w osi geometrycznej jako osi pozycjonowania (a więc wzdłuż jej wektora osiowego w obróconym układzie współrzędnych) oznaczałby ruch wielu osi maszynowych. Kłóci się to jednak z koncepcją osi pozycjonowania, w której interpolator tych osi pracuje niezależnie od interpolatora konturu!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch w osiach geometrycznych jako osiach pozycjonowania może następować tylko przy wyłączonym obrocie.
Wyłączenie obrotu:
słowo kluczowe ROT bez podawania dalszych osi i kątów.
Przykład: N100 ROT

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16440 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano obrót dla nie istniejącej osi geometrycznej.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano obrót nie istniejącej osi geometrycznej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16500 [Kanał %1:] Blok %2 faza lub zaokrąglenie ujemne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano ujemną fazę lub zaokrąglenie pod słowami kluczowymi CHF= ..., RND=... albo RNDM=... .

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wartości dla faz, zaokrągleń i zaokrągleń modalnych programować tylko z wartościami dodatnimi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16510 [Kanał %1:] Blok %2 nie ma osi poprzecznej dla programowania na średnicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wybrano programowanie na średnicy, chociaż w tym bloku NC nie jest stosowana żadna oś poprzeczna z programowaniem na średnicy.
Osie poprzeczne mogą być stosowane z MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF wzgl. MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK bit2 dla programowania na średnicy.
Programowanie na średnicy można uaktywnić przez:
- położenie podstawowe DIAMON wzgl. DIAM90 grupy G 29 przy rozruchu
- zaprogramowanie DIAMON wzgl. DIAM90
- zaprogramowanie DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] wzgl. DAC, DIC, RAC, RIC

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Przy zaprogramowaniu DIAMON/DIAM90 musi poprzez MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF być zaprojektowana oś poprzeczna.
Przy zaprogramowaniu DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] wzgl. DAC, DIC, RAC, RIC oś AX musi być osią do programowania na średnicy, zaprogramowaną poprzez MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK bit2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16600 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 niemożliwa zmiana stopnia przekładni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowane obroty leżą poza zakresem obrotów włączonego stopnia przekładni. Dla realizacji zaprogramowanych obrotów musi zostać zmieniony stopień przekładni. Dla wykonania automatycznej zmiany przełożenia (M40 jest aktywne), wrzeciono musi się znajdować w pracy sterowania obrotów.
alarm, po ustawieniu Bit 30 (0x40000000) w MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK nie będzie już zgłaszany. Funkcja pozostanie przez to nienaruszona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmiana w pracy sterowania obrotów następuje przez programowanie M3, M4 lub M5. Funkcje M można zapisać razem ze słowem S w tym samym bloku programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16605 [Kanał %1:] Blok %2 Wrzeciono %3 niemożliwa zmiana stopnia przekładni na %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Zmiana stopnia przekładni dla wrzeciona nie jest możliwa gdy:
- Gwintowanie (G33, G34, G35) jest aktywne
- wrzeciono jest aktywne w sprzężeniu jako wrzeciono wiodące lub nadążne
- wrzeciono jest pozycjonowane

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Stopień przekładni powinien zostać załaczony przed odnośną operacją obróbki.
Jeśli jednak konieczna jest, zmiana stopnia przekładni w obrębie w/w funkcji, wtedy na czas zmiany przełożenia funkcja musi zostać wyłączona. Odwołanie gwintowania nastąpi przez G1, sprzężenie synchroniczne wrzecion zostanie wyłączone przez COUPOF, działanie pozycjonowania wrzeciona zostanie opuszczone przez M3, M4 lub M5.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16670 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 maksymalna liczba modułów CP (%4) jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = maks. liczba modułów Cp

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych sprzężeń wzgl. zwiększyć liczbę modułów sprzężeń zaprojektowanych w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16671 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 maksymalna liczba modułów CP (%4) jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = maks. liczba modułów Cp

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych sprzężeń wzgl. zwiększyć liczbę modułów sprzężeń zaprojektowanych w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

16672 [Kanał %1:] Blok %2 oś wiodąca/wrzeciono wiodące %3 maksymalna liczba wartości wiodących CP (%4) jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = maks. liczba wartości wiodących Cp

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej wartości wiodących sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych wartości wiodących wzgl. zwiększyć liczbę całkowitą wartości wiodących sprzężenia rodzajowego zaprojektowanego w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16673 [Kanał %1:] Blok %2 oś wiodąca/wrzeciono wiodące %3 maksymalna liczba wartości wiodących CP (%4) jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = maks. liczba wartości wiodących Cp

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej wartości wiodących sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych wartości wiodących wzgl. zwiększyć liczbę całkowitą wartości wiodących sprzężenia rodzajowego zaprojektowanego w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

16674 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś nadążna/wrzeciono nadążne %4 Maksymalna liczba modułów CP przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych sprzężeń wzgl. zwiększyć liczbę modułów sprzężeń zaprojektowanych w MD18450 $MN_MM_NUM_CP_MODULES.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

16675 [Kanał %1:] blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 moduł sprzężenia już zdefiniowany w kanale %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś/wrzeciono
%4 = numer kanału

Wyjaśnienie: Próbowano zdefiniować wzgl. uaktywnić sprzężenie CP, chociaż do tej osi nadążnej/wrzeciona nadążego już zdefiniowano wzgl. uaktywniono sprzężenie w innym kanale.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: Moduł sprzężenia CP nie może (do tej samej nadążnej osi/wrzeciona) być zdefiniowany w wielu kanałach równocześnie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16676 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś wiodąca/wrzeciono wiodące %4 Maksymalna liczba wartości wiodących CP przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Próbowano uaktywnić więcej wartości wiodących sprzężeń rodzajowych, niż jest to zaprojektowane w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć liczbę zdefiniowanych wzgl. aktywnych wartości wiodących wzgl. zwiększyć liczbę całkowitą wartości wiodących sprzężenia rodzajowego zaprojektowanego w MD18452 $MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD.
Jeżeli jest to konieczne, kupić kolejny stopień opcji sprzężenia rodzajowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

16677 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Moduł sprzężenia jest już zdefiniowany w kanale %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer kanału

Wyjaśnienie: Próbowano zdefiniować wzgl. uaktywnić sprzężenie CP, chociaż do tej osi nadążnej/wrzeciona nadążego już zdefiniowano wzgl. uaktywniono sprzężenie w innym kanale.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: Moduł sprzężenia CP nie może (do tej samej nadążnej osi/wrzeciona) być zdefiniowany w wielu kanałach równocześnie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16678 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 stan %4 niedopuszczalna instrukcja ruchu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Stan

Wyjaśnienie: W aktualnym stanie sprzężenia rodzajowego dodatkowy ruch postępowy
w osi nadążnej/wrzecionie jest niedopuszczalny.
Przykład: CPOF=X G0 X100 jest niedopuszczalne.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Ruch w osi nadążnej/wrzecionie nadążnym może być programowany przy pomocy CPFPOS w przypadku CPON wzgl. CPOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16679 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 wrzeciono nadążne/oś nadążna %4 niedostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zostało włączone albo wyłączone sprzężenie, w przypadku którego wrzeciono nadążne/oś nadążna obecnie nie jest dostępna. Możliwymi przyczynami są:
- Wrzeciono/oś jest aktywna w kanale.
- Wrzeciono/oś jest aktywna w innym kanale.
- Wrzeciono/oś była obsługiwana przez PLC i jeszcze nie została zwolniona.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Udostępnić wrzeciono nadążne/oś nadążną z zamianą wrzeciona/osi albo udostępnić z PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16680 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %4 instrukcja %3 wielokrotnie zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Instrukcja CP
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Podana instrukcja została dla tej samej osi nadążnej/wrzeciona nadążnego sprzężenia rodzajowego wielokrotnie zaprogramowana w bloku.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16681 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 CPFPOS niedozwolone (powód %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = przyczyna

Wyjaśnienie: CPFPOS nie wolno w aktualnym stanie podać dla nadążnej osi/wrzeciona sprzężenia rodzajowego. Powodami tego mogą być:
- Powód 1: Sprzężenie nie jest kompletnie rozłączane, w sprzężeniu pozostaje aktywna jeszcze co najmniej jedna wiodąca oś/wrzeciono..

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla podanych powodów są następujące pomoce:
- Powód 1: CPFPOS przy wyłączaniu sprzężenia podać tylko wtedy, gdy jest ono kompletnie zamykane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16682 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 instrukcje %4 są niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Instrukcja CP

Wyjaśnienie: Podane instrukcje są dla osi nadążnej/wrzecionia nadążnego sprzężenia rodzajowego niedopuszczalne równocześnie w jednym bloku.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16684 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 instrukcje %4 nie są możliwe oddzielnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Instrukcje CP

Wyjaśnienie: Podane instrukcje są dla osi nadążnej/wrzeciona nadążego sprzężenia rodzajowego dopuszczalne tylko razem w jednym bloku.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16685 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 instrukcje %4 nie są możliwe oddzielnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Instrukcje CP

Wyjaśnienie: Podane instrukcje są dla osi nadążnej/wrzeciona nadążnego sprzężenia rodzajowego dopuszczalne tylko razem w jednym bloku.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16686 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 typ sprzężenia/instrukcja %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Instrukcje CP

Wyjaśnienie: Dla podanego typu sprzężenia rodzajowego podana instrukcja jest niedopuszczalna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16687 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Typ sprzężenia/instrukcja %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = Typ sprzężenia

Wyjaśnienie: Dla podanego typu sprzężenia rodzajowego podana instrukcja jest niedopuszczalna.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16688 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 typ sprzężenia %4 maksymalna liczba wartości wiodących jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Typ sprzężenia

Wyjaśnienie: Dla podanego typu sprzężenia rodzajowego została przekroczona maksymalnie dopuszczalna liczba wartości wiodących.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki, zmniejszyć liczbę wartości wiodących wzgl. użyć innego typu sprzężenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16689 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 typ sprzężenia %4 maksymalna liczba wartości wiodących jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Typ sprzężenia

Wyjaśnienie: Dla podanego typu sprzężenia rodzajowego została przekroczona maksymalnie dopuszczalna liczba wartości wiodących.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki, zmniejszyć liczbę wartości wiodących wzgl. użyć innego typu sprzężenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16690 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono nadążne %3 Zmiana układu odniesienia %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Układ odniesienia

Wyjaśnienie: Przy aktywnym sprzężeniu rodzajowym próbowano zmienić układ odniesienia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki
Zakończyć sprzężenie i ponownie uaktywnić żądany układ odniesienia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16691 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono nadążne %3 Zmiana układu odniesienia %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Układ odniesienia

Wyjaśnienie: Przy aktywnym sprzężeniu rodzajowym próbowano zmienić układ odniesienia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki
Zakończyć sprzężenie i ponownie uaktywnić żądany układ odniesienia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16692 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 maksymalna liczba sprzężeń w bloku (%4) jest przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = maks. liczba sprzężeń

Wyjaśnienie: Maksymalna liczba sprzężeń rodzajowych w bloku została przekroczona

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Zmniejszyć liczbę sprzężeń rodzajowych zaprogramowanych w bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16694 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 Stan/instrukcja %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Stan, instrukcja

Wyjaśnienie: W aktualnym stanie sprzężenia rodzajowego podana instrukcja jest niedopuszczalna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16695 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 Stan/instrukcja %4 niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = Stan, instrukcja

Wyjaśnienie: W aktualnym stanie sprzężenia rodzajowego podana instrukcja jest niedopuszczalna.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16696 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 Sprzężenie nie jest zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana instrukcja pod adresem nie zdefiniowanego sprzężenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przed instrukcją zdefiniować sprzężenie i ew. również uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16697 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 Sprzężenie nie jest zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana instrukcja pod adresem nie zdefiniowanego sprzężenia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przed instrukcją zdefiniować sprzężenie i ew. również uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16698 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 Oś wiodąca/wrzeciono wiodące %4 nie jest zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana instrukcja pod adresem nie zdefiniowanej osi wiodącej/wrzeciona wiodącego sprzężenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przed instrukcją zdefiniować oś/wrzeciono wiodące i ew. również uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16699 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś wiodąca/wrzeciono wiodące %4 nie zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana instrukcja pod adresem nie zdefiniowanej osi wiodącej/wrzeciona wiodącego sprzężenia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przed instrukcją zdefiniować oś/wrzeciono wiodące i ew. również uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16700 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 błędny typ posuwu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy funkcji nacinania gwintów zaprogramowano posuw w niedozwolonej jednostce.
G33 (gwint ze stałym skokiem) a posuw nie został zaprogramowany przez G94 lub G95.
G33 (gwint ze stałym skokiem) jest aktywne (samopodtrzymywanie) i dodatkowo zaprogramowano G63 w następnym bloku (przypadek konfliktowy!!!) (G63 leży w 2., G33, G331 i G332 w 1. grupie G).
G331 lub G332 (gwintowanie otworów bez oprawki wyrównawczej) a posuw nie został zaprogramowany przez G94.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy funkcji nacinania gwintów stosować tylko rodzaj posuwu G94 lub G95.
Po G33 a przed G63 odwołać funkcję nacinania gwintów przez G01.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16701 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś nadążna/wrzeciono nadążne %4 Sprzężenie nie zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana instrukcja pod adresem nie zdefiniowanego sprzężenia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.
Przed instrukcją zdefiniować sprzężenie i ew. również uaktywnić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16715 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 wrzeciono nie jest zatrzymane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy zastosowanej funkcji (G74, bazowanie do punktu odniesienia) wrzeciono musi być zatrzymane.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki zaprogramować M5 lub SPOS/SPOSA przed błędnym blokiem.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16720 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 skok gwintu wynosi zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W bloku gwintowania z G33 (gwint ze stałym skokiem) albo G331 (gwintowanie otworów bez oprawki wyrównawczej) nie zaprogramowano skoku.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skok gwintu dla podanej osi geometrycznej należy zaprogramować pod przynależnym parametrem interpolacyjnym.
X -> I
Y -> J
Z -> K

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16730 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy G33 (nacinanie gwintów ze stałym skokiem) parametr skoku został przyporządkowany do osi nie określającej prędkości.
Przy gwintach wzdłużnych i poprzecznych skok gwintu dla podanej osi geometrycznej programowany jest pod przynależnym parametrem interpolacji.
X -> I
Y -> J
Z -> K
Przy gwintach stożkowych adres I, J, K zależy od osi z większą drogą (długość gwintu). 2. skok dla drugiej osi nie jest jednak podany.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Parametr skoku gwintu przyporządkować do osi określającej prędkość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16740 [Kanał %1:] Blok %2 nie zaprogramowano osi geometrycznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy nacinaniu gwintów (G33) lub przy gwintowaniu otworów bez oprawki wyrównawczej (G331, G332) nie zaprogramowano osi geometrycznej. Oś geometryczna jest jednak niezbędnie konieczna, gdy podany został parametr interpolacji.
Przykład:
N100 G33 Z400 K2 ; skok gwintu 2 mm, koniec gwintu Z=400 mm
N200 SPOS=0 ; przełączenie wrzeciona na pracę jako oś
N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; gwintowanie otworów na Z=-50, kierunek w lewo
N202 G332 Z5 ; wycofanie, zmiana kierunku automatyczna
N203 S500 M03 ; wrzeciono ponownie w trybie wrzeciona

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podać oś geometryczną i odpowiedni parametr interpolacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16746 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 wybrany stopień przekładni %4 nie ustawiony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Jest aktywny pierwszy zestaw danych stopnia przekładni. Zażądany stopień przekładni nie jest ustawiony w 1. zestawie danych stopnia przekładni. Liczba ustawionych stopni przekładni jest zaprojektowana w danej maszynowej MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.
Przykłady wystąpienia alarmu z 3 ustawionymi stopniami przekładni (MD 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS = 3):
*... M44 albo M45 jest programowane dla odnośnego wrzeciona
* ... jest programowane M70, a dana maszynowa 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE jest większa niż 3.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: Mogą być włączane tylko dopuszczalne stopnie przekładni, które są też ustawione według MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.
Projektowanie M70 (MD35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) ograniczyć do MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16747 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 włączony stopień przekładni %4 dla gwintowania otworu nie jest ustawiony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Przy pomocy G331 jest uaktywniany drugi zestaw danych stopnia przekładni dla gwintowania otworu.
Aktualny stopień przekładni nie jest jeszcze ustawiony w drugim zestawie danych stopnia przekładni. Liczba ustawionych stopni przekładni jest zaprojektowana w danej maszynowej MD35092 $MA_NUM_GEAR_STEPS2. W blokach ruchu postępowego zmiana stopnia przekładni nie jest możliwa. Stopień przekładni pasujący do prędkości obrotowej musi zostać włączony przed blokiem ruchu postępowego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Postępowanie w celu automatycznego włączenia pasującego stopnia przekładni przed obróbką gwintu:
* Programować prędkość obrotową wrzeciona (S) w bloku G331 bez ruchów w osiach przed obróbką gwintu (np. G331 S1000)
* Uaktywnić M40 dla wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16748 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 stopień przekładni %4 oczekuje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Przy pomocy G331 jest uaktywniany drugi zestaw danych stopnia przekładni dla gwintowania otworu.
W aktualnym bloku ruchu zaprogramowana prędkość obrotowa (S) wrzeciona Master nie leży w zakresie prędkości obrotowej aktywnego stopnia przekładni.
W blokach ruchu postępowego zmiana stopnia przekładni nie jest możliwa. Stopień przekładni pasujący do prędkości obrotowej musi zostać włączony przed blokiem ruchu postępowego.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Postępowanie w celu automatycznego włączenia pasującego stopnia przekładni przed obróbką gwintu:
* Programować prędkość obrotową wrzeciona (S) w bloku G331 bez ruchów w osiach przed obróbką gwintu (np. G331 S1000)
* Uaktywnić M40 dla wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16750 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 nie zaprogramowano SPCON

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji (oś obrotowa, oś pozycjonowania) wrzeciono musi znajdować się w trybie regulacji położenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Regulację położenia wrzeciona zaprogramować przez SPCON w poprzednim bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16751 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono/oś %3 nie można wykonać SPCOF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji wrzeciono musi znajdować się w trybie sterowania. W trybie pozycjonowania lub pracy jako oś nie wolno odwoływać regulacji położenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W poprzednim bloku wprowadzić wrzeciono w tryb sterowania. Może to nastąpić przez M3, M4 lub M5 dla odpowiedniego wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16755 [Kanał %1:] Blok %2 zatrzymanie nie jest wymagane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji nie jest konieczne zatrzymanie Stop jest potrzebny po SPOSA lub M5, gdy przełączenie na następny blok ma nastąpić dopiero przy zatrzymaniu wrzeciona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nie wpisywać instrukcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16757 [Kanał %1:] Blok %2 dla wrzeciona nadążnego %3 istnieje już sprzężenie, jako wrzeciono wiodące/oś.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Zostało załączone sprzężenie, w którym wrzeciono/oś nadążna już jest aktywna w innym sprzężeniu, jako wrzeciono/oś wiodąca. Związane sprzężenia nie mogą zostać zrealizowane.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki sprawdzić, czy wrzeciono nadążne/oś nie jest już aktywne w innym sprzężeniu jako wrzeciono wiodące/oś.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16758 [Kanał %1:] Blok %2 dla wrzeciona wiodącego %3 istnieje już sprzężenie jako wrzeciono nadążne/oś.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer wrzeciona wiodącego

Wyjaśnienie: Zostało włączone sprzężenie, w którym wrzeciono/oś wiodąca już jest aktywna w innym sprzężeniu jako wrzeciono/oś nadążna. Powiązane sprzężenia nie mogą zostać zrealizowane.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki sprawdzić, czy wrzeciono wiodące/oś nie jest już aktywne w innym sprzężeniu jako wrzeciono nadążne/oś.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16760 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 brakuje wartości S

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy gwintowaniu otworów bez oprawki wyrównującej (G331 albo G332) brakuje prędkości obrotowej wrzeciona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować prędkość obrotową wrzeciona pod adresem S w [obr/min] (mimo trybu osiowego); kierunek obrotów wynika ze znaku skoku gwintu,
- dodatni skok gwintu: kierunek obrotów jak M03
- ujemny skok gwintu: kierunek obrotów jak M04 N2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16762 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 aktywna jest funkcja gwintowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Błędne programowanie: obecnie nie można wykonywać funkcji wrzeciona. Alarm wystąpi wówczas, gdy wrzeciono (Master) jest połączone z osiami podczas interpolacji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Odwołać nacinanie gwintów lub gwintowanie otworów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16763 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 zaprogramowana prędkość obrotowa jest niedozwolona (zero lub ujemna)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Prędkość obrotową (wartość S) zaprogramowano z wartością zero lub ujemną.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramowana prędkość obrotowa (wartość S) musi być dodatnia. Zależnie od przypadku zastosowania może być zaakceptowana wartość zero (np. G25 S0).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16765 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Brak wrzeciona nadążnego/osi nadążnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: W programie obróbki nie wpisano wrzeciona nadążnego/osi nadążnej.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16766 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Łańcuch znaków nieinterpretowalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym został wpisany nie dający się zinterpretować łańcuch znaków (np. zachowanie się przy przełączeniu bloku).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16767 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Brak osi wiodącej/wrzeciona wiodącego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: W programie obróbki nie zaprogramowano wrzeciona wiodącego/osi wiodącej.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16769 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Zbyt wiele sprzężeń dla osi %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanej osi/wrzeciona zdefiniowano więcej osi/wrzecion wiodących, niż jest to dozwolone.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16770 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 brak systemu pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Została zaprogramowana jedna z następujących funkcji wrzeciona, która wymaga regulacji położenia:
SPCON,
SPOS, SPOSA,
COUPON,
G331/G332.
Minimalnym warunkiem dla regulacji położenia jest system pomiarowy.
W MD30200 $MA_NUM_ENCS zaprogramowanego wrzeciona nie jest zaprojektowany system pomiarowy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Uzupełnić system pomiarowy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16771 [Kanał %1:] Blok %3 oś nadążna %2 ruch nałożony nie ma zezwolenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla podanej osi nie można przeprowadzić synchronizacji przekładni, ani wykonać ruchu nałożonego, ponieważ nie uzyskał on zezwolenia na złączu VDI. Ten alarm można ukryć przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 bit 17 = 1 wzgl. przy programowaniu CP przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit11 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić sygnał interfejsu NC/PLC <Freigabe_Folgeachsueberlagerung/> (zezwolenie dla nałożenia osi nadążnej).

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16772 [Kanał %1:] Blok %2 Oś %3 jest osią nadążną, sprzężenie zostanie rozłączone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Oś jest aktywna jako oś nadążna w sprzężeniu. W trybie pracy REF sprzężenie zostanie rozłączone. Alarm może zostać ukryty przy pomocy danej maszynowej MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit29 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit0 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprzeżenie zostanie znowu zamknięte przez wyjście z trybu pracy REF

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16773 [Kanał %1:] Oś %2 jest osią nadążną. Blokady osi/wrzecion dla osi wiodących %3 i %4 są różne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = oś, wrzeciono
%4 = Oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Oś jest aktywna jako oś nadążna w sprzężeniu. Osie wiodące mają różne stany odnośnie blokady osi/wrzeciona. Alarm może zostać ukryty przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit0 =1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit1 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zrównać wszystkie osie wiodące (kierujące) odnośnie blokady osi/wrzeciona.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16774 [Kanał %1:] Dla osi nadążnej/wrzeciona %2 synchronizacja przerwana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanej osi został przerwany proces synchronizacji (EGONSYN, EGONSYNE lub COUP).
Istnieją różne przyczyny dla przerwania procesu synchronizacji.
- RESET
- Koniec programu
- Oś przechodzi do śledzenia
- Szybki stop z powodu alarmu

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Jeśli przerwanie procesu synchronizacji jest tolerowane względnie zamierzone, wówczas alarm może zostać ukryty przy pomocy danej maszynowej MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit31 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit2 = 1.
Tylko w przypadku przekładni elektronicznej EG:
Jeśli proces synchronizacji nie ma zostać przerwany, można to osiągnąć przez podanie kryterium zmiany bloku FINE w EGONSYN lub EGONSYNE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16775 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś %4 Brak systemu pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Została zaprogramowana jedna z następujących funkcji wrzeciona, która wymaga regulacji położenia:
SPCON,
SPOS, SPOSA,
COUPON,
G331/G332.
Minimalnym warunkiem dla regulacji położenia jest system pomiarowy.
W MD30200 $MA_NUM_ENCS zaprogramowanego wrzeciona nie jest zaprojektowany system pomiarowy.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Uzupełnić system pomiarowy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16777 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie: dla osi wiodącej %4 oś nadążna %3 nie jest dostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono nadążne/oś nadążna obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- wrzeciono/oś jest aktywna w innym kanale
- wrzeciono/oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wrzeciono wiodące/oś wiodącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez wymianę wrzeciona/osi albo udzielić zezwolenia z PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16778 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie: sprzężenie pierścieniowe przy osi nadążnej %3 i osi wiodącej %4 jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym przy uwzględnieniu dalszych sprzężeń powstaje sprzężenie pierścieniowe. Nie może być ono jednoznacznie obliczone.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w danej maszynowej lub skorygować program obróbki NC (MD21300 $MC_COUPLE_AXIS_1).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16779 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie: zbyt wiele sprzężeń dla osi %3, patrz aktywna oś wiodąca %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanej osi/wrzeciona zdefiniowano więcej osi wiodących/wrzecion wiodących, niż jest to dozwolone. Jako ostatni parametr podano oś wiodącą/obiekt wartości wiodącej, z którym podana oś/wrzeciono jest już sprzężone.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16780 [Kanał %1:] Blok %2 Brakuje wrzeciona nadążnego/osi nadążnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W programie obróbki nie wpisano wrzeciona nadążnego/osi nadążnej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16781 [Kanał %1:] Blok %2 brakuje wrzeciona wiodącego/osi wiodącej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W programie obróbki nie zaprogramowano wrzeciona wiodącego/osi wiodącej.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16782 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne/oś nadążna %3 nie jest dostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono nadążne/oś nadążna obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- wrzeciono/oś jest aktywna w innym kanale
- wrzeciono/oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wrzeciono wiodące/oś wiodącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez wymianę wrzeciona/osi albo udzielić zezwolenia z PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16783 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono wiodące/oś wiodąca %3 nie jest dostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono wiodące/oś wiodąca obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- Wybrano sprzężenie wartości zadanej, a wrzeciono/oś jest aktywna w innym kanale.
- Wrzeciono/oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wrzeciono wiodące/oś wiodącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez wymianę wrzeciona/osi albo udzielić zezwolenia z PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16785 [Kanał %1:] Blok %2 identyczne wrzeciona/osie %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono nadążne/oś nadążna jest identyczna z wrzecionem wiodącym/osią wiodącą.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w MD21300 $MC_COUPLE_AXIS_1
- albo skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16786 [Kanał %1:] Blok %2 istnieje już sprzężenie dla wrzeciona wiodącego %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona wiodącego

Wyjaśnienie: Ma zostać włączone sprzężenie, przy którym wrzeciono nadążne już jest w aktywnym sprzężeniu z innym wrzecionem wiodącym. Przy funkcji wrzeciono synchroniczne jest dozwolone tylko jedno wrzeciono wiodące. Już aktywne wrzeciono wiodące jest wyświetlane jako ostatni parametr alarmu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed załączeniem nowego sprzężenia istniejące sprzężenie rozłączyć. Jeśli potrzeba kilka wrzecion/osi kierujących, wówczas należy wstawić funkcję ELG.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16787 [Kanał %1:] Blok %2 nie można zmienić parametrów sprzężenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla podanego sprzężenia istnieje ochrona przed zapisem. Dlatego nie można zmienić parametrów sprzężenia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Usunąć ochronę przed zapisem. (patrz MD21340 $MC_COUPLE_IS_WRITE_PROT_1)
- albo skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16788 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie pierścieniowe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym przy uwzględnieniu dalszych sprzężeń powstaje sprzężenie pierścieniowe. Nie może być ono jednoznacznie obliczone.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w MD21300 $MC_COUPLE_AXIS_1
- albo skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16789 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie wielokrotne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym osie/wrzeciona są już zajęte przez inne sprzężenie. Wykonanie sprzężeń równoległych jest niemożliwe.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić w programie obróbki, czy istnieje już dla osi inne sprzężenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16790 [Kanał %1:] Blok %2 parametr wynosi zero lub go brakuje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym istotny parametr podano jako zero lub nie został on wpisany (np. mianownik w przełożeniu).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w SD42300 $SC_COUPLE_RATIO_1
- albo skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16791 [Kanał %1:] Blok %2 parametr nie jest istotny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym został wpisany nieistotny parametr (np. parametr dla ELG).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16792 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt wiele sprzężeń dla osi/wrzeciona %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanej osi/wrzeciona zdefiniowano więcej osi/wrzecion wiodących, niż jest to dozwolone.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16793 [Kanał %1:] Blok %2 z powodu sprzężenia osi %3 nie ma zmiany transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Podana oś jest osią w zespole transformacji. Przy włączonym sprzężeniu transformacja nie może zostać zmieniona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki. Sprzężenie(nia) tej osi wyłączyć przed zmianą transformacji albo nie zmieniać transformacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16794 [Kanał %1:] Blok %2 z powodu sprzężenia osi/wrzeciona %3 nie ma bazowania do punktu odniesienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Podana oś jest osią (Gantry) i dlatego nie może wykonać ruchu do punktu odniesienia.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki. Sprzężenie(nia) tej osi wyłączyć z bazowania do punktu odniesienia albo nie bazować.
Sama oś nadążna Gantry nie jest bazowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16795 [Kanał %1:] Blok %2 nie można zinterpretować łańcucha znaków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym został wpisany nie dający się zinterpretować łańcuch znaków (np. zachowanie się przy przełączeniu bloku).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16796 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie nie jest zdefiniowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ma zostać włączone sprzężenie, którego parametry nie zostały zaprogramowane ani zaprojektowane.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program obróbki NC albo MD; zaprogramować sprzężenie z COUPDEF lub zaprojektować za pomocą MD.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16797 [Kanał %1:] Blok %2 sprzężenie jest aktywne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ma zostać wykonana operacja, przy której sprzężenie nie może być aktywne, np. COUPDEL albo TANGDEL nie wolno stosować do aktywnych sprzężeń.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC; odwołać sprzężenie przez COUPOF albo TANGOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16800 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcja ruchu DC/CDC dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Słowo kluczowe DC (Direct Coordinate) można stosować tylko dla osi obrotowych. Powoduje ono ruch do zaprogramowanej pozycji absolutnej najkrótszą drogą.
Przykład:
N100 C=DC(315)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
W wyświetlonym bloku NC zastąpić słowo kluczowe DC przez podanie AC (Absolute Coordinate).
Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas można przez osiową MD30300 $MA_IS_ROT_AX zadeklarować oś jako oś obrotowa.
Korespondujące dane maszynowe:
MD30310 $MA_ROT_IS_MODULO
MD30320 $MA_DISPLAY_IS_MODULO

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16810 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcja ruchu ACP dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Słowo kluczowe ACP (Absolute Coordinate Positive) dozwolone jest tylko dla osi 'modulo'. Powoduje ono dosunięcie do zaprogramowanej pozycji absolutnej w podanym kierunku.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
W wyświetlonym bloku NC słowo kluczowe ACP zastąpić przez podanie AC (Absolute Coordinate).
Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas przez osiowe MD30300 $MA_IS_ROT_AX i MD30310 $MA_ROT_IS_MODULO można zadeklarować oś jako obrotową z konwersją modulo.
Korespondująca dana maszynowa:
MD30320 $MA_DISPLAY_IS_MODULO

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16820 [Kanał %1:] Blok %2 instrukcja ruchu ACN dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Słowo kluczowe ACN (Absolute Coordinate Negative) dozwolone jest tylko dla osi "modulo". Powoduje ono ruch do zaprogramowanej pozycji absolutnej w podanym kierunku.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
W wyświetlonym bloku NC słowo kluczowe ACN zastąpić przez podanie AC (Absolute Coordinate).
Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas przez osiowe dane maszynowe MD30300 $MA_IS_ROT_AX i MD30310 $MA_ROT_IS_MODULO można zadeklarować oś jako obrotową z konwersją modulo.
Korespondująca dana maszynowa:
MD 30320 $MA_DISPLAY_IS_MODULO

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16830 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano błędną pozycję w przypadku osi/wrzeciona %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy osi modulo zaprogramowano pozycję poza zakresem od 0 - 359,999.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować pozycję w zakresie od 0 - 359,999.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16903 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> w aktualnym stanie jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Obecnie nie można wykonać odnośnej akcji. Może to wystąpić np. w trakcie wczytywania danych maszynowych.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaczekać, aż zakończy się inny proces, względnie anulować go przez Reset i powtórzyć czynności obsługowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16904 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> w aktualnym stanie jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: W aktualnym stanie nie można uruchomić względnie kontynuować wykonywania (program, Jog, poszukiwanie bloku, bazowanie do punktu odniesienia).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić stan programu i kanału.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16905 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Nie można uruchomić względnie kontynuować wykonywania. Start zostanie zaakceptowany tylko wtedy, gdy będzie możliwe uruchomienie funkcji NCK.
Przykład: w trybie pracy Jog start jest akceptowany, jeśli np. jest aktywny generator funkcji lub ruch Jog został przedtem zatrzymany przyciskiem Stop.

Reakcja: Reakcja na alarm w automatycznym trybie pracy.

Pomoc: Sprawdzić stan programu i kanału.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16906 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> została przerwana z powodu alarmu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja została przerwana z powodu alarmu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Usunięcie błędu i pokwitowanie alarmu. Następnie należy ponownie uruchomić proces.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16907 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> możliwa jest tylko w stanie stop

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcję można wykonać tylko w stanie zatrzymania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić stan programu i kanału.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16908 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> możliwa jest tylko w stanie reset lub na końcu bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcję można wykonać tylko przy Reset względnie na końcu bloku.
W trybie pracy JOG nie może przy zmianie trybu pracy być aktywna żadna oś, która jako oś geometryczna wykonuje ruch w obróconym układzie współrzędnych, jako oś PLC wzgl. rozkazowa (uruchamiana przez statyczną akcję synchroniczną).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić stan programu i kanału.
W trybie pracy JOG sprawdzić, czy osie są osiami PLC wzgl. rozkazowymi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16909 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> jest niedozwolona w aktualnym trybie pracy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Dla uaktywnionej funkcji musi zostać uaktywniony inny tryb pracy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić obsługę i tryb pracy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16911 [Kanał %1:] Przełączenie na inny tryb pracy jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przełączenie ze zmiany zapisu w pamięci na inny tryb pracy jest niedozwolone.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Po zakończeniu zmiany zapisu w pamięci przełączenie na inny tryb pracy jest ponownie dozwolone.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16912 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> jest możliwa tylko w stanie Reset

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcję można wykonać tylko w stanie Reset.
Przykład: wybór programu przez HMI lub komunikację kanałową (INIT) można przeprowadzić tylko w stanie Reset.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: RESET względnie czekanie, aż przetwarzanie zostanie zakończone.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16913 [Grupa trybów pracy %1:] [Kanał %2:] Zmiana trybu pracy: akcja %3<ALNX> niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy
%3 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Przełączenie na żądany tryb pracy jest niedozwolone. Zmianę można przeprowadzić tylko w stanie Reset.
Przykład:
Wykonywanie programu zostało w trybie pracy AUTO zatrzymane przez NC-Stop. Potem następuje zmiana trybu pracy na JOG (stan przerwania programu). Z tego trybu pracy możliwe jest tylko przełączenie na tryb pracy AUTO, a nie na MDA!

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Albo nacisnąć przycisk Reset i cofnąć tym wykonywanie programu albo uruchomić tryb pracy, w którym odbywało się przedtem przetwarzanie programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16914 [Grupa rodzajów pracy %1:] [Kanał %2:] Zmiana trybu pracy: akcja %3<ALNX> niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy
%3 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Nieprawidłowa zmiana trybu pracy, np.: Auto->MDAREF.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić obsługę względnie wybrany tryb pracy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16915 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> w aktualnym bloku jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Jeżeli bloki ruchu przerywane są przez ASUP, wówczas po zakończeniu ASUP musi być możliwe kontynuowanie przerwanego programu (reorganizacja przetwarzania bloku).
2. parametr opisuje, która akcja chciała przerwać wykonywanie bloku.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pozwolić na dalszy przebieg programu, aż do bloku NC, w którym możliwa jest reorganizacja lub zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16916 [Kanał %1:] Repozycjonowanie: akcja %2<ALNX> w aktualnym stanie jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Repozycjonowanie przetwarzania bloku aktualnie nie jest możliwe. Zmiana trybu pracy nie może nastąpić.
2. parametr opisuje, przez jaką akcję miałoby być przeprowadzone repozycjonowanie.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pozwolić na dalszy przebieg programu, aż do bloku NC, w którym możliwe jest repozycjonowanie lub zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16919 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> przy istniejącym alarmie jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Nie można wykonać akcji z powodu alarmu względnie kanał znajduje się w stanie błędu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Naciśnięcie przycisku - RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16920 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> jest już aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Identyczna akcja jest jeszcze w trakcie wykonywania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaczekać, aż zostanie zakończony poprzedni proces i następnie powtórzyć czynności obsługowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16922 [Kanał %1:] Podprogramy: akcja %2<ALNX> maksymalna liczba zagnieżdżeń przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Różnorodne akcje mogą przerwać aktualny proces wykonywania. Odpowiednio do akcji uaktywniane są programy ASUP. Mogą być one przerywane tak samo jak programy użytkownika. Ze względów pamięciowych dowolna liczba zagnieżdżeń programów ASUP nie jest możliwa.
Przykład: przerwanie wstrzymuje aktualne wykonywanie programu. Dalsze przerwania o wyższym priorytecie przerywają uaktywnione wcześniej wykonywania programów ASUP.
Możliwe akcje to: DryRunOn/Off, DecodierEinzelsatzOn (włączenie dekodowania pojedynczymi blokami), kasowanie pozostałej drogi, przerwania .....

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyniku nie wyzwalać na tym bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16923 [Kanał %1:] Sterowanie programem: akcja %2<ALNX> w aktualnym stanie jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Nie można zatrzymać obecnego wykonywania, ponieważ aktywny jest proces przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to np. dla ładowania danych maszynowych i w trybie poszukiwania bloku aż do znalezienia celu szukania.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Anulowanie przez RESET!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16924 [Kanał %1:] Ostrożnie: test programu zmienia dane zarządzania narzędziem

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przy teście programu zmieniane są dane narzędzi. Nie mogą być one po zakończeniu testu automatycznie prawidłowo ustawione.
Obsługujący wezwany jest tym komunikatem błędu do utworzenia kopii bezpieczeństwa danych względnie do ponownego ich wgrania po zakończeniu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zapisać dane narzędzi na HMI i powtórnie je wgrać po "ProgtestOff".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16925 [Kanał %1:] Sterowanie programen: akcja %2<ALNX>w aktualnym stanie niedozwolona, akcja %3<ALNX> aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji
%3 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja została odrzucona, ponieważ odbywa się właśnie zmiana rodzaju lub trybu pracy (przełączanie na Auto, Mda, Jog, zmianę zapisu w pamięci, digitalizację, ...).
Przykład: alarm pojawia się wtedy, gdy w trakcie zmiany rodzaju lub podtrybu pracy z np. Auto na Mda naciśnięty zostanie przycisk Start, zanim NCK potwierdziło wybór trybu pracy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć akcję.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16927 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> przy aktywnej obsłudze przerwań jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Nie można uaktywnić akcji w trakcie obsługi przerwania (np. zmiana trybu).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: RESET względnie zaczekać, aż wykonywanie przerwania będzie zakończone.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16928 [Kanał %1:] Obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Przerwano program na bloku nie zdolnym do reorganizacji.
Przykładowe możliwości przerwania programu w tym przypadku:
- ruch do twardego zderzaka
- kasowanie pozostałej drogi w kanale Vdi
- Kasowanie pozostałej drogi w osi Vdi
- Pomiar
- Ograniczenie software'owe
- Zamiana osi
- Wyjście osi z trybu śledzenia
- Servo Disable
- Zmiana stopnia przekładni, gdy stopień rzeczywisty nie jest równy stopniowi zadanemu.

W zaznaczonym bloku chodzi o:
- Blok zbiorczy po szukaniu bloku (poza ostatnim blokiem zbiorczym)
- Blok przy anulowaniu zmiany zapisu w pamięci.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyniku nie wyzwalać na tym bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16930 [Kanał %1:] Poprzedni i aktualny blok %2 muszą być rozdzielone przez blok wykonywalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Funkcje językowe WAITMC, SETM, CLEARM i MSG ze względu na definicję języka muszą być umieszczone w oddzielnych blokach. Aby uniknąć załamań prędkości bloki te są wewnętrznie w NCK wprowadzane do bloku następnego (w przypadku MSG tylko w pracy z płynnym przechodzeniem między blokami, w przypadku WAITMC do bloku poprzedniego). Z tego powodu pomiędzy blokami NC musi znajdować się blok wykonywalny (nie blok obliczeniowy). Blok wykonywalny zawiera np. ruchy postępowe, funkcję pomocniczą, Stopre, czas oczekiwania,....

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pomiędzy poprzednim i aktualnym blokiem NC zaprogramować blok wykonywalny.
Przykład:
N10 SETM
N15 STOPRE; wstawić blok wykonywalny.
N20 CLEARM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

16931 [Kanał %1:] Podprogramy: akcja %2<ALNX> maksymalna liczba zagnieżdżeń przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Różnorodne akcje mogą przerwać aktualny proces wykonywania. W zależności od akcji uaktywniane są programy ASUP. Mogą być one przerywane tak samo jak program użytkownika. Ze względów pamięciowych dowolna liczba zagnieżdżeń programów ASUP nie jest możliwa.
Przykład: w przypadku bloku dosuwu w procesie repozycjonowania nie przerywać ponownie, lecz zaczekać aż proces ten zostanie on zakończony.
Możliwe akcje to: zmiana trybu pracy, SlashOn/Off, zmiana zapisu w pamięci.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Spowodować przełączenie bloku i powtórzyć akcję.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16932 [Kanał %1:] Konflikt przy aktywacji danych użytkownika typ %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = typ danych

Wyjaśnienie: Przez funkcję "uaktywnienie danych użytkownika" (usługa PI _N_SETUDT) jest zmieniany zestaw danych (korekcja narzędzia, ustawiane przesunięcie punktu zerowego lub frame bazowy), który jednocześnie zapisywany jest również przez bloki programu będące w przygotowaniu.
W przypadku konfliktu wartość podawana z HMI zostanie cofnięta.
W parametrze %2 podane jest, jakiego zestawu danych to dotyczy:
1: aktywna korekcja narzędzia
2: frame bazowy
3: aktywne przesunięcie punktu zerowego

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wprowadzenie na HMI i w razie potrzeby powtórzyć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16933 [Kanał %1:] Obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> nie dozwolona w aktualnym stanie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Jeżeli z powodu wydarzenia Reorg poza granice bloków nastąpiło przejściowe zatrzymanie, może się zdarzyć, że nastąpiło załadowanie bloku bez zdolności do Reorg. W tej sytuacji musimy obsługę wydarzenia Reorg niestety anulować! Wydarzenia 'Reorg' to np. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi i przerwanie.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Program musi zostać przerwany przyciskiem Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16934 [Kanał %1:] Obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> z powodu zatrzymania nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Wydarzenia 'Reorg' są to np. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi lub przerwanie, zmiana osi, wyjście ze stanu śledzenia. W takiej sytuacji nakładają się dwa zdarzenia 'Reorg'. Przy czym 2. zdarzenie Reorg napotyka na 1 blok wygenerowany przez poprzednie zdarzenie (np. wymuszone zostają dwie zmiana osi następujące szybko jedna po drugiej). Zmiana osi prowadzi do 'Reorg' w kanałach, którym jest bez przygotowania zabierana jedna oś. Powyższy proces wymaga zatrzymania dokładnie tego bloku, tak by bufor IPO nie mógł już ulec przepełnieniu. Może zostać to spowodowane przyciskiem STOP lub StopAll, alarmem z zaprojektowaniem STOP INTERPRETERA lub przez dekodowanie pojedynczymi blokami.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Program musi zostać przerwany przyciskiem Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16935 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu poszukiwania bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ aktywne jest szukanie bloku poprzez test programu. Szukanie bloku poprzez test programu: 'usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5'
Przy tym sposobie poszukiwania nie można włączyć ani testu programu ani posuwu próbnego.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Włączyć akcję po zakończeniu poszukiwania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16936 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu aktywnego posuwu próbnego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ właśnie aktywny jest posuw próbny.
Przykład: Poszukiwania bloku poprzez test programu (usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5) nie wolno włączyć przy aktywnym posuwie próbnym.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Program musi zostać przerwany przyciskiem Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16937 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu testu programu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ właśnie aktywny jest test programu.
Przykład: Poszukiwanie bloku poprzez test programu (usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5) nie może być uruchomione przy aktywnym teście programu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć test programu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16938 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> anulowana z powodu aktywnej zmiany stopnia przekładni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Wydarzeniami Reorg są m.in. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi i przerwanie, zmiana osi, wyjście ze stanu śledzenia. Te wydarzenia czekają na zakończenie zmiany stopnia przekładni . Upłynął jednak maksymalny czas czekania.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Program musi zostać przerwany poprzez RESET i ew. powiększyć MD10192 $MN_GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16939 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> odrzucona ze względu na aktywną zmianę stopnia przekładni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Wydarzenia Reorg, które są możliwe w stanie zatrzymania, np. zmiana trybu pracy, czekanie na zakończenie zmiany stopnia przekładni. Maksymalny czas oczekiwania jednak upłynął.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć akcję lub zwiększyć MD10192 $MN_GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16940 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> czekanie na zmianę stopnia przekładni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Wydarzenia Reorg czekają na zakończenie zmiany stopnia przekładni. Podczas czasu oczekiwania jest wyświetlany alarm.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Alarm można ukrywać przy pomocy MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit 1 = 0.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16941 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> odrzucona, gdyż nie zrealizowano jeszcze żadnego zdarzenia programowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Ustawienie danej maszynowej MD20108 $MC_PROG_EVENT_MASK wymusza, że w przypadku Reset lub PowerOn musi nastąpić automatyczne wyzwolenie Asup. Te samoczynnie wywoływane Asup są powszechnie określane jako 'wywołanie programu sterowane wydarzeniem' albo 'wydarzenie programowe'
W sytuacji alarmowej nie można jeszcze uaktywnić tego Asup, dlatego akcja musi zostać odrzucona (z reguły start programu obróbki).
Powody, dlaczego Asup nie można było uaktywnić:
1. Nie ma programu Asup (/_N_CMA_DIR/_N_PROG_EVENT_SPF)
2. Asup można uruchomić tylko w stanie bazowanym (patrz MD11602 $MN_ASUP_START_MASK)
3. Brakuje gotowości READY (z powodu alarmu)

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Załadować program
Sprawdzić MD11602 $MN_ASUP_START_MASK
Pokwitować alarm

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16942 [Kanał %1:] Polecenie programowe start akcja %2<ALNX> niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Ten alarm obecnie występuje tylko z akcją SERUPRO gdzie SERUPRO jest skrótem od szukania poprzez testowanie programu.
SERUPRO wyszukuje właśnie cel szukania i dlatego przełączył kanał na tryb testowania programu. Przy pomocy polecenia programowego START w K1 zostałby rzeczywiście uruchomiony inny kanał K2, tzn. w procesie szukania osie wykonywałyby rzeczywiste ruchy.
Gdy ten alarm zostanie wyłączony (patrz pomoc), użytkownik może wykorzystać powyższe zachowanie się w ten sposób, że przedtem odwoła poprzez PLC tryb testowania programu w K2, pozwoli K2 na przebieg do naturalnego końca, zatrzyma K2, a następnie ponownie wybierze test programu.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Program można wyłączyć przez MD10708 $MN_SERUPRO_MASK bit 1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16943 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> niemożliwa z powodu Asup

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Akcja w 2. parametrze została odrzucona, gdyż Asup jest właśnie aktywny.
Obecnie jest z tym alarmem odrzucane tylko zintegrowane szukanie. Zintegrowany przebieg szukania jest wtedy uaktywniany, gdy przebieg szukania wywoływany jest przy zatrzymanym wykonywaniu programu. Inaczej mówiąc część programu została już wykonana i przez szukanie bloku 'przeskakujemy' kolejną część programu, aby następnie kontynuować wykonywanie.
Wydarzenie jest wtedy niemożliwe, gdy zatrzymano w Asup lub też przed zdarzeniem Asup był wybrany. Asup jest wybierany, gdy wystąpiło wyzwalające zdarzenie Asup, ale Asup nie może zostać uruchomiony.(np. z powodu blokady wczytywania lub naciśnięcia przycisku Stop).
Nie jest przy tym istotne, czy wyzwolony był Asup użytkownika czy systemowy. Asup'y użytkownika są uaktywniane poprzez FC-9 lub szybkie wejścia.

Następujące zdarzenia prowadzą do Asup'ów systemowych:
- Zmiana trybu
- Włączenie pamięci pośredniej (overstore)
- Anulowanie poziomu podprogramu
- Włączenie wykonywania pojedynczymi blokami typu 2
- Uaktywnienie danych maszynowych
- Uaktywnienie danych użytkownika
- Zmiana płaszczyzn ukrywania
- Włączenie/wyłączenie przebiegu próbnego
- Wyłączenie testu programu
- Alarmy bloków korekcyjnych
- Tryb edycji w Teach
- Zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego
- Zamiana osi
- Skasowanie pozostałej drogi
- Pomiar

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Akcję powtórzyć po zakończeniu Asup

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16944 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> niemożliwa z powodu aktywnych bloków szukania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: NCK wykonuje aktualnie, albo bloki akcji szukania albo ruch dosuwu po szukaniu W tej sytuacji akcja (2. parametr alarmu) musi zostać odrzucona. Odrzucany obecnie przy alarmie jest tylko zintegrowany przebieg szukania. Zintegrowany przebieg szukania jest wtedy uaktywniony, gdy przebieg szukania wywoływany zostanie w stanie zatrzymania programu. Inaczej mówiąc program został już częściowo wykonany i 'przeskakujemy' szukaniem bloku kolejny fragment programu, aby dalej wykonywać program.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Akcję powtórzyć po wyszukaniu i wykonaniu dosunięcia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16945 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> opóźniona aż do końca bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Wykonywana właśnie akcja (np. wł./wył. przebieg próbny, zmiana płaszczyzny ukrywania ...) powinna być wprawdzie niezwłocznie aktywna, ale będzie działać dopiero na końcu bloku, gdyż właśnie obrabiany jest gwint. Akcja jest więc włączana z pewnym opóźnieniem.
Przykład: W środku gwintu załączamy DryRun, ale ruch z dużą prędkością rozpoczyna się dopiero w następnym bloku .

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm można wyłączyć poprzez MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit17==1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16946 [Kanał %1:] Start poprzez START jest niedozwolony

Parametry: %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie: Ten alarm jest uaktywniany tylko przy 'Group-Serupro'. 'Group-Serupro' jest włączane przy pomocy MD10708 '$MN_SERUPRO_MASK BIT2 i pozwala na przywrócenie pozycji całych grup kanałowych przy poszukiwaniu.
Przy pomocy danej maszynowej MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START następuje decyzja, który kanał zazwyczaj jest uruchamiany z PLC, a który wolno uruchomić tylko z innego kanału poprzez polecenie programu obróbki START.
Alarm występuje, gdy kanał został uruchomiony przez polecenie programu obróbki START i była ustawiona MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START==FALSE.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START albo wyłączyć 'Group-Serupro' (patrz MD10708 $MN_SERUPRO_MASK).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16947 [Kanał %1:] Start poprzez PLC jest niedozwolony

Parametry: %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie: Ten alarm jest uaktywniany tylko przy "Group-Serupro". "Group-Serupro" jest włączane przy pomocy MD10708 $MN_SERUPRO_MASK BIT2 i pozwala na przywrócenie pozycji całych grup kanałowych przy poszukiwaniu.
Przy pomocy danej maszynowej MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START następuje decyzja, który kanał ogólnie jest uruchamiany z PLC, a który wolno uruchomić tylko z innego kanału poprzez polecenie programu obróbki START.
Alarm występuje, gdy kanał został uruchomiony poprzez PLC i była ustawiona MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START==TRUE.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować MD22622 $MC_DISABLE_PLC_START albo wyłączyć 'Group-Serupro' (patrz MD10708 $MN_SERUPRO_MASK).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16950 [Kanał %1:] Szukanie z blokiem zatrzymania

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Alarm będący wskazówką
Szukanie nie jest doprowadzane do bloku przerwania lecz zatrzymuje się na krótko przedtem. Ten tzw. "blok zatrzymania (Haltesatz)" jest wytwarzany przez polecenie programu obróbki IPTRLOCK albo samoczynnie definiowany poprzez MD22680 $MC_AUTO_IPTR_LOCK. Celem jest, by w krytycznych miejscach programu (np. frezowanie walcowe) nie przeprowadzać szukania. Alarm sygnalizuje więc, że zamiast bloku na którym nastąpiło przerwanie, poszukiwany jest inny blok. To zachowanie się jest zamierzone, a alarm służy tylko jako wskazówka.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, MD22680 $MC_AUTO_IPTR_LOCK i polecenie językowe IPTRLOCK

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16951 [Kanał %1:] Szukanie w chronionej części programu

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przy pomocy poleceń językowych IPTRLOCK i IPTRUNLOCK programista sporządzający program obróbki może oznaczyć nieprzeszukiwalną część programu obróbki. Każde szukanie w tym odcinku programu jest kwitowane tym alarmem 16951. Inaczej mówiąc: Przy wystąpieniu alarmu użytkownik uruchomił szukanie (typ Serupro), a cel szukania leży w obszarze chronionym ! Obszar chroniony może też być definiowany implicite przy pomocy danej maszynowej MD22680 $MC_AUTO_IPTR_LOCK.
Wskazówka:
Alarm może zostać wygenerowany dopiero wtedy, gdy symulacja podczas szukania została zakończona. Alarm nie może nastąpić bezpośrednio ze startem szukania.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, MD22680 $MC_AUTO_IPTR_LOCK i polecenie językowe IPTRLOCK

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16952 [Kanał %1:] Polecenie start programu z powodu MDA niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: NCK wykonuje właśnie Asup w trybie pracy MDA. W tym ustawieniu polecenie programu obróbki "Start" dla innego kanału jest niedopuszczalne. Uwaga: Jeżeli uruchomienie Asup nastąpi z JOG, wówczas NCK może się wewnętrznie przełączyć na MDA, gdy NCK był przedtem w MDA, a nie w RESET. Wskazówka: Bez tego alarmu byłby zawsze uruchamiany bufor MDA innego kanału.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Uruchomić Asup w AUTO wzgl. w AUTO->JOG

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16953 [Kanał %1:] Dla osi nadążnej %2 SERUPRO jest niedozwolone, ponieważ oś wiodąca %3 nie pod blokadą osi/wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi nadążnej, numer wrzeciona nadążnego
%3 = nazwa osi wiodącej, numer wrzeciona wiodącego

Wyjaśnienie: Alarm występuje obecnie tylko z akcją SERUPRO. SERUPRO jest skrótem odszukania poprzez test programu. Przy aktywnym sprzężeniu SERUPRO jest możliwe tylko wtedy, gdy dla wszystkich osi/wrzecion wiodących osi/wrzeciona nadążnego jest aktywna blokada osi/wrzeciona.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Ustawić blokadę osi/wrzeciona dla osi wiodącej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16954 [Kanał %1:] Blok %2 zatrzymanie programowane w zakresie opóźnienia zatrzymania jest zabronione

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W części programu (obszar Stop-Delay), która jest wyznaczona przez DELAYFSTON i DELAYFSTOF, użyto polecenia programowego, które prowadzi do zatrzymania. Tutaj oprócz G4 nie są dopuszczalne żadne polecenia, które również tylko na krótko prowadzą do zatrzymania. Obszar Stop-Delay może zostać zdefiniowany również przez MD11550 $MN_STOP_MODE_MASK.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: MD11550 $MN_STOP_MODE_MASK i polecenie językowe DELAYFSTON DELAYFSTOF

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16955 [Kanał %1:] Zatrzymanie w zakresie opóźnienia zatrzymania ulega zwłoce

Parametry: %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie: W części programu (obszar Stop-Delay), która jest wyznaczona przez DELAYFSTON i DELAYFSTOF, zostało rozpoznane wydarzenie, które prowadzi do zatrzymania. Zatrzymanie ulega zwłoce i jest wykonywane po DELAYFSTOF. Obszar Stop-Delay może zostać zdefiniowany również przez MD11550 $MN_STOP_MODE_MASK.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: MD11550 $MN_STOP_MODE_MASK i polecenie językowe DELAYFSTON DELAYFSTOF

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16956 [Kanał %1:] Program %2 z powodu globalnej blokady startu nie może zostać uruchomiony

Parametry: %1 = identyfikator kanału
%2 = (ścieżka z nazwą programu)

Wyjaśnienie: Program wybrany w tym kanale nie może zostać uruchomiony, ponieważ została ustawiona "globalna blokada startu".
Wskazówka:
PI "_N_STRTLK" ustawia "globalną blokadę startu" a PI "_N_STRTUL" kasuje "globalną blokadę startu" na nowo
Alarm zostaje załączony przez MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 6

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: "Globalną blokadę startu" anulować i ponownie wystartować

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16957 [Kanał %1:] Zakres Stop-Delay będzie ukryty

Parametry: %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie: Część programu (obszar Stop-Delay), która jest wyznaczona przez DELAYFSTON i DELAYFSTOF, nie mogła zostać uaktywniona. Przez to każdy Stop działa natychmiast i nie będzie opóźniony!
To dzieje się zawsze wtedy, gdy hamuje się do obszaru Stop-Delay, to znaczy przed obszarem Stop-Delay rozpoczyna się proces hamowania który kończy się w obszarze Stop-Delay.
Wkracza się do obszaru Stop-Delay z korektorem 0, tak samo obszar Stop-Delay nie może zostać uaktywniony
Przykład: G4 przed obszarem Stop-Delay pozwala użytkownikowi obniżyć korektor na 0, a następny blok w obszarze Stop-Delay zaczyna się z korektorem 0 i wystąpi opisana sytuacja alarmowa.)
MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit-7 włącza ten Alarm.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: MD11550 $MN_STOP_MODE_MASK i polecenie językowe DELAYFSTON DELAYFSTOF

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

16959 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> podczas symulowanego szukania zabroniona.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Ta funkcja (2.parametr) nie może zostać uaktywniona podczas symulowanego szukania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać na zakończenie szukania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16960 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> podczas WYKONAĆ ZAKRES PROGRAMU zabroniona.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Ta funkcja (2.parametr) nie może zostać uaktywniona podczas WYKONAĆ ZAKRES PROGRAMU.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać na zakończenie WYKONANIA ZAKRESU PROGRAMU.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16961 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> jest podczas kontroli składni zabroniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Funkcji (2. parametr) nie wolno uaktywnić podczas kontroli składni.
Wskazówka: Kontrola składni jest obsługiwana przy pomocy następujących usług PI:
_N_CHKSEL _N_CHKRUN _N_CHKABO

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać na zakończenie kontroli składni, albo
anulować kontrolę składni, albo
anulować kontrolę składni przy pomocy PI _N_CHKABO

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16962 [Kanał %1:] Czas obliczeniowy NCK zmniejszony, start niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Dostępny czas obliczeniowy NCK został obniżony, dlatego starty są blokowane. Moc obliczeniowa nie wystarcza dla płynnego wykonywania programu. Czas obliczeniowy NCK może być obniżony przez HMI z powodu symulacji programu obróbki.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać na koniec symulacji albo w dowolnym kanale nacisnąć RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16963 [kanał %1:] Start Asup został odrzucony

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Zewnętrzny start Asup ze stanu programu ANULOWANY został odrzucony z jednego z następujących powodów:
- Bit 0 danej MD11602 $MN_ASUP_START_MASK nie jest ustawiony
- Priorytet Asup jest za niski albo MD11604 $MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL jest ustawiona za wysoko

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować dane maszynowe albo dopasować priorytet wykonywanego Asup

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16964 [kanał %1:] Bloki inicjalizacji nie zostały w pełni wykonane

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W trakcie rozruchu są wykonywane bloki inicjalizacji, które zapewniają prawidłową inicjalizację sterowania. Alarm jest generowany, gdy wykonywanie (najczęściej z powodu uprzednio aktywnych alarmów) nie mogło zostać prawidłowo zakończone.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Usunąć aktywne alarmy.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

16966 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> podczas Jog-Retract jest zabroniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Funkcji (2. parametr) nie wolno uaktywnić podczas Jog-Retract.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zakończyć Jog-Retract przy pomocy Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

16967 [Kanał %1:] Akcja %2<ALNX> niedopuszczalna podczas przygotowywania obszarów ochrony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer akcji/nazwa akcji

Wyjaśnienie: Funkcji (2. parametr) nie wolno uaktywnić podczas przygotowania obszarów ochrony, które są uaktywniane przez PI _N_PROT_A.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Czekać aż PI _N_PROT_A ulegnie zakończeniu albo anulować PI przez RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17000 [Kanał %1:] Blok %2 przekroczona maksymalna liczba symboli

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przekroczona została maksymalna liczba symboli ustalona przez daną maszynową MD28020 $MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Zmienić dane maszynowe
- Zredukować liczbę symboli (zmienne, podprogramy, parametry).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17001 [Kanał %1:] Blok %2 nie ma już miejsca w pamięci dla danych narzędzi/magazynu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba następujących wielkości narzędzia/magazynu w NC jest wyznaczana przez dane maszynowe:
- Liczba narzędzi + liczba zestawów danych szlifowania: MD18082 $MN_MM_NUM_TOOL
- Liczba ostrzy: MD18100 $MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
Narzędzia, zestawy danych szlifowania, ostrza mogą być stosowane niezależnie od zarządzania narzędziami.
Pamięć dla następujących danych jest dostępna tylko wtedy, gdy jest ustawiony odpowiedni bit w MD18080 $MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK.
- Liczba zestawów danych nadzoru: MD18100 $MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
- Liczba magazynów: MD18084 $MN_MM_NUM_MAGAZINE
- Liczba miejsc w magazynie: MD18086 $MN_MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION
Następująca wielkość jest określona przez konfigurację oprogramowania: liczba zestawów danych odstępów w magazynie: P2 dopuszcza 32 takie zestawy danych.
Definicja:
- 'Zestawy danych szlifowania': do narzędzia typu 400 do 499 mogą zostać zdefiniowane dane szlifowania. Taki zestaw danych zajmuje dodatkowo pamięć, która jest przewidziana dla ostrza.
- 'Zestawy danych nadzoru': każde ostrze narzędzia może zostać uzupełnione danymi nadzoru.
- W przypadku gdy alarm wystąpi przy zapisie jednego z parametrów $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR, wówczas konieczne jest sprawdzenie, czy dane maszynowe MD18077 $MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC /MD18076$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE są prawidłowo ustawione.
MD18077 $MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC ustala, ile różnych danych Index1 można podać dla wartości Index2
MD18076 $MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE ustala, ile różnych miejsc w pamięci pośredniej wolno wymienić w Index2

Jeżeli miałby zostać utworzony Multitool lub jego miejsca, wówczas alarm sygnalizuje, że albo powinno zostać utworzonych więcej Multitool, niż jest to dozwolone przez MD18083 $MN_MM_NUM_MULTITOOL, albo gdy alarm powstaje przy utworzeniu miejsc Multitool, że powinno zostać utworzonych więcej miejsc Multitool, niż zezwala na to MD18085 $MN_MM_NUM_MULTITOOL_LOCATIONS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Zmienić dane maszynowe
- Zmienić program NC; tzn. zredukować liczbę zakwestionowanych wielkości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17010 [Kanał %1:] Blok %2 nie ma już miejsca w pamięci

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu/wczytywaniu plików aktywnej pamięci roboczej stwierdzono, że nie ma wystarczającego miejsca w pamięci (np. przy dużych, wielowymiarowych tablicach lub przy tworzeniu pamięci korekcji narzędzi).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmniejszyć tablice względnie udostępnić więcej miejsca w pamięci dla przechowywania danych wywoływania podprogramów, korekcji narzędzi i zmiennych użytkownika (dane maszynowe MM_...).
Patrz /FB/, S7 Konfiguracja pamięci

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17018 [Kanał %1:] Blok %2 błędna wartość parametru %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Nazwa parametru

Wyjaśnienie: Podanemu parametrowi jest przyporządkowywana nieprawidłowa wartość.
Dla parametru $P_WORKAREA_CS_COORD_SYSTEM są dopuszczalne tylko wartości
=1 dla WKS
=3 dla ENS

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przyporządkować inną wartość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17020 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony indeks tablicy 1

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ogólnie:
Został zaprogramowany dostęp w celu odczytu albo zapisu do zmiennej tablicowej z niepoprawnym 1. indeksem tablicy. Poprawne indeksy tablicy muszą leżeć w ramach zdefiniowanej wielkości tablicy i granic absolutnych (0 - 32 766).
Peryferia PROFIBUS:
Przy odczycie/zapisie danych został zastosowany niepoprawny indeks zakresu slotu/we./wy.
Przyczyna:
1.: indeks zakresu slotu/we./wy. >= max dostępna liczba zakresów slotów/we./wy.
2.: indeks zakresu slotu/we./wy. bazuje zakres slotu/we./wy., który nie jest skonfigurowany.
3.: indeks zakresu slotu/we./wy. bazuje zakres slotu/we./wy., który nie jest udostępniony dla zmiennej systemowej.
W szczególności obowiązuje: W przypadku gdy alarm wystąpi przy zapisie jednego z parametrów $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR,
wówczas jest konieczne sprawdzenie, czy MD18077 $MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC jest prawidłowo ustawiona.
MD18077 $MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC ustala, ile różnych danych Index1 wolno podać dla wartości Index2
W przypadku gdy jest programowany numer MT, wartość może kolidować z już zdefiniowanym numerem T albo już zdefiniowanym numerem magazynu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować podanie elementów tablicy przy instrukcji dostępu odpowiednio do zdefiniowanej wielkości. Przy użyciu SPL w Safety-Integrated indeks pola może podlegać dalszym ograniczeniom przez daną opcji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17030 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony indeks tablicy 2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ogólnie:
Został zaprogramowany dostęp w celu odczytu albo zapisu do zmiennej tablicowej z niepoprawnym 2. indeksem tablicy. Poprawne indeksy tablicy muszą leżeć w ramach zdefiniowanej wielkości tablicy i granic absolutnych (0 - 32 766).
Peryferia PROFIBUS:
Próbowano czytać/zapisać dane poza granicami zakresu slotu/we./wy. podanego zakresu slotu/we./wy.
Obowiązuje w szczególności: W przypadku gdy alarm wystąpi przy zapisie parametru $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR,
wówczas konieczne jest sprawdzenie, czy MD18076 $MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE jest prawidłowo ustawiona.
$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE ustala, ile różnych miejsc w pamięci pośredniej wolno wymienić w Index2

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować podanie elementów tablicy przy instrukcji dostępu odpowiednio do zdefiniowanej wielkości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17035 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony indeks tablicy 3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ogólnie:
Zaprogramowano dostęp w celu odczytu albo zapisu do zmiennej tablicowej z niepoprawnym 3. indeksem tablicy.
Poprawne indeksy tablicy muszą leżeć w ramach zdefiniowanej wielkości tablicy i granic absolutnych (0 - 32 766).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować podanie elementów tablicy przy instrukcji dostępu odpowiednio do zdefiniowanej wielkości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17040 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony indeks osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano dostęp do odczytu lub zapisu w zmiennej osiowej, w której nazwa osi nie może być jednoznacznie odwzorowana na oś maszyny.
Przykład:
Zapis osiowej danej maszynowej
$MA_... [X]= ... ; ale oś geometryczna X z powodu transformacji nie może być odwzorowana na oś maszyny!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odwołać transformację przed zapisem danych osiowych (słowo kluczowe: TRAFOOF) lub jako indeks osi zastosować nazwę osi maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17050 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolona wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano wartość która przekracza zakres wartości lub wartość graniczną zmiennej albo danej maszynowej.
Np. - w zmiennej String (np. GUD lub LUD) ma zostać zapisany łańcuch znaków, który jest większy od długości uzgodnionej w definicji zmiennych.
- gdy ma zostać zapisana niepoprawna wartość zmiennej narzędzia lub zarządzania magazynem (np. niedopuszczalny numer ostrza w $TC_DPCE[x,y] lub niedopuszczalny numer miejsca w magazynie w $TC_MDP2[x,y]).
- ma zostać zapisana niedopuszczalna wartość w $P_USEKT lub $A_DPB_OUT[x,y].
- ma zostać zapisana niedopuszczalna wartość w danej maszynowej (np. MD10010 $MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP[0] = 0).
- w trakcie dostępu do pojedynczego elementu Frame zaadresowano inną składową Frame, jako TRANS, ROT, SCALE albo MIRROR lub funkcja CSCALE otrzymała ujemny współczynnik skali.
Został zaprogramowany numer Multitool, koliduje on z zdefiniowanym już numerem T, albo zdefiniowanym już numerem magazynu.
Przy programowaniu DELMLOWNER: polecenie nie może zostać zaprogramowane z numerem T narzędzia, które jest założone do Multitool.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Składowe frame adresować tylko przez przewidziane w tym celu słowa kluczowe; współczynnik skali programować w granicach 0,000 01 do 999,999 99.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17052 [Kanał %1:] Blok %2 Niedozwolona wartość/wartość parametru typu STRING

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana wartość typu STRING jest już stosowana.
Np. - Nazwa nowo tworzonego Multitool jest już nadana innemu Multitool, narzędziu albo magazynowi.
- Nazwa nowo tworzonego narzędzia jest już nadana innemu narzędziu o tym samym numerze duplo albo nadana Multotool.
- Nazwa nowo tworzonego magazynu jest już nadana Multitool.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprgramowana wartość typu STRING jest niedozwolona

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17055 [Kanał %1:] Blok %2 zmienna GUD nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W czasie procedury MEACALC, przy procesie zapisu/odczytu nie znaleziono niezbędnej zmiennej GUD.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić, czy zostały utworzone wszystkie GUD dla MEACALC .
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].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17060 [Kanał %1:] Blok %2 zażądany obszar danych jest zbyt duży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przekroczone zostało maksymalne miejsce w pamięci wynoszące 8 kilobajtów, przeznaczone dla symbolu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć wymiary tablicy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17070 [Kanał %1:] Blok %2 dana chroniona przed zapisem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zapisania zmiennej chronionej przed zapisem (np. systemowej). Safety Integrated: zmienne systemowe safety mogą być zapisywane tylko przez program Safety-SPL.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany Personel/Serwis. Odpowiednio zmienić program obróbki.
Safety Integrated:
- Skasować dostęp w celu zapisu do zmiennych systemowuch Safety w programach obróbki innych, niż program Safety-SPL
- Sprawdzić zezwolenie dla funkcjonalności Safety

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17071 [kanał %1:] blok %2 zmienna chroniona przed odczytem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano odczytać zmienną chronioną przed odczytem (np. zmienną systemową).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę ustawić odpowiednie prawo dostępu albo zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17080 [Kanał %1:] Blok %2 wartość %3 mniejsza od dolnej granicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = dana maszynowa

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zapisania danej maszynowej z wartością mniejszą od ustalonej dolnej granicy.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Określić granice wprowadzania danej maszynowej i przeprowadzić przyporządkowanie wartości w tych granicach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17090 [Kanał %1:] Blok %2 wartość %3 większa od górnej granicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = dana maszynowa

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zapisania danej maszynowej z wartością większą od ustalonej górnej granicy.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Określić granice wprowadzania danej maszynowej i przeprowadzić przyporządkowanie wartości w tych granicach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17095 [Kanał %1:] Blok%2 nieprawidłowa wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano nadać danej maszynowej niepoprawną wartość, np. zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować przyporządkowanie wartości, np. wartość różna od zera w ramach zakresu wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17100 [Kanał %1:] Blok %2 nie uaktywniono wejścia cyfrowego/komparatora nr %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wejścia

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba odczytania poprzez zmienną systemową $A_IN[n] wejścia cyfrowego, które nie zostało uaktywnione przez daną maszynową MD10350 $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS, lub próba odczytania przez zmienną systemową $A_INCO[n] wejścia komparatora, które należy do nie uaktywnionego komparatora.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17110 [Kanał %1:] Blok %2 wyjście cyfrowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba odczytania lub ustawienia cyfrowego wyjścia NCK (wtyczka X 121) poprzez zmienną systemową $A_OUT [n] z indeksem [n] większym, niż podana górna granica w danej maszynowej MD10360 $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Indeks [n] zmiennej systemowej $A_OUT [n] programować tylko między 0 i wartością w danej maszynowej MD10360 $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17120 [Kanał %1:] Blok %2 wejście analogowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wejścia

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba odczytania poprzez zmienną systemową $A_INA[n] wejścia analogowego, które nie zostało uaktywnione przez MD10300 $MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17130 [Kanał %1:] Blok %2 wyjście analogowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zapisania lub odczytania poprzez zmienną systemową $A_OUTA[n] wyjścia analogowego, które nie zostało uaktywnione przez MD10310 $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17140 [Kanał %1:] Blok %2 wyjście NCK %3 jest przez daną maszynową przyporządkowane do funkcji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie: Zaprogramowane wyjście cyfrowe/analogowe jest przyporządkowane do funkcji NC (np. krańcówki softwareowe).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zastosować inne wyjście lub konkurencyjną funkcję NC zdeaktywować przez MD.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17150 [Kanał %1:] Blok %2 w bloku można zaprogramować maksymalnie %3 wyjścia NCK

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = liczba

Wyjaśnienie: W bloku NC nie wolno zaprogramować więcej wyjść od podanej liczby.
Liczba wyjść sprzętowych ustalana jest w danej maszynowej:
MD10360 $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS i
MD10310 $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W bloku zaprogramować mniej wyjść cyfrowych/analogowych. Podana liczba maksymalna obowiązuje każdorazowo oddzielnie dla wyjść analogowych względnie cyfrowych. Ewentualnie zaprogramować dwa bloki NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17160 [Kanał %1:] Blok %2 nie wybrano narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba ingerencji w dane korekcji narzędzi poprzez zmienne systemowe:
$P_AD [n]: zawartość parametrów (n: 1 - 25)
$P_TOOL: aktywny numer D (numer ostrza)
$P_TOOLL [n]: aktywna długość narzędzia (n: 1 - 3)
$P_TOOLR: aktywny promień narzędzia
chociaż wcześniej nie wybrano narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W programie obróbki NC przed zastosowaniem zmiennych systemowych zaprogramować lub uaktywnić korekcję narzędzia.
Przykład:
N100 G.. ... T5 D1 ... LF
Przez kanałowe dane maszynowe:
MD22550 $MC_TOOL_CHANGE_MODE
nowa korekcja narzędzia przy funkcji M
MD22560 $MC_TOOL_CHANGE_M_CODE
funkcja M przy wymianie narzędzia
ustala się, czy uaktywnienie korekcji narzędzia w bloku następuje przez słowo T czy nowe wartości korekcji zostaną dopiero uwzględnione przez słowo M dla wymiany narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17170 [Kanał %1:] Blok %2 zbyt duża liczba symboli

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy rozruchu nie można było wczytać symboli predefiniowanych.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17180 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony numer D

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W wyświetlonym bloku następuje dostęp do numeru D (numer ostrza), który nie został zdefiniowany i tym samym nie istnieje.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wywołanie narzędzia w programie obróbki NC:
- Czy zaprogramowano prawidłowy numer korekcji narzędzia D..? Jeżeli z poleceniem wymiany narzędzia nie zostanie podany numer D, wówczas jest automatycznie aktywny numer ustawiony przez daną maszynową MD20270 $MC_CUTTING_EDGE_DEFAULT. Standardowo jest to D1.
- Czy zdefiniowano parametry narzędzia (typ narzędzia, długość, ...)? Wymiary ostrza narzędzia muszą być wprowadzone z góry albo z pulpitu obsługi albo poprzez plik danych narzędzia w NCK.
Opis zmiennych systemowych $TC_DPx[t, d] jak są one zawarte w pliku danych narzędzia
x ... numer parametrów korekcyjnych P
t ... przynależny numer narzędzia T
d ... numer korekcji narzędzia D

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17181 [Kanał %1:] Blok %2 nr T = %3, nr D = %4 nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer T
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Zaprogramowano numer D, którego NC nie zna. Standardowo numer D odnosi się do podanego numeru T. Gdy funkcja jest płaskim numerem D, wówczas następuje wyprowadzenie T = 1.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeśli jest to błąd programu, wówczas usunąć błąd korekcją bloku i kontynuować obróbkę.
Jeśli brakuje zestawu danych, wówczas należy załadować do NC zestaw danych dla wymienionych wartości T/D (poprzez HMI, ze zmianą zapisu w pamięci) i kontynuować program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17182 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony numer korekcji zbiorczej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Została dokonana próba dostępu do niezdefiniowanej korekcji zbiorczej aktualnego ostrza.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić dostęp do pamięci korekcji zbiorczej za pomocą $TC_SCP*, $TC_ECP*, wybór korekcji zbiorczej DLx wzgl. wybór narzędzia Ty wzgl. wybór korekcji Dz.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17183 [Kanał %1:] Blok %2 nr H już w nr T=%3, nr D=%4 istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer T
%4 = numer D

Wyjaśnienie: Każdy numer H (oprócz H=0) może w jednej jednostce TO zostać nadany tylko jeden raz. Podane ostrze ma już numer H. Gdy numer H ma zostać nadany wielokrotnie, musi zostać ustawiona dana maszynowa MD10890 $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 = 1.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić program:
- Wybrać inny numer H

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17188 [Kanał %1:] Numer D %2 zdefiniowany w przypadku narzędzia nr T %3 i %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer korekcji D
%3 = Numer T pierwszego narzędzia
%4 = Numer T drugiego narzędzia

Wyjaśnienie: Nie ma jednoznaczności wymienionego numeru D %2 w jednostce TO kanału %1. Podane numery T %3 i %4 posiadają każdorazowo korekcję o numerze %2. Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami obowiązuje dodatkowo: wymienione numery T należą do grup narzędzi o różnych identyfikatorach.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zatroszczyć się o jednoznaczność numerowania D w ramach jednostki TO.
Jeśli jednoznaczność nie jest dalej potrzebna, nie stosować polecenia powodującego błąd.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17189 [Kanał %1:] Zdefiniowany numer D %2 narzędzi w magazynie/miejscu %3 i %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer korekcji D
%3 = Numer magazynu/miejsca pierwszego narzędzia, '/' jako znak rozdzielający
%4 = Numer magazynu/miejsca drugiego narzędzia, '/' jako znak rozdzielający

Wyjaśnienie: Brak jednoznaczności wymienionych numerów D %2 w jednostce TO kanału %1. Wymienione numery T %3 i %4 mają każdorazowo korekcję o numerze %2.
Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami obowiązuje dodatkowo:
Wymienione numery T należą do grup narzędzi o różnych identyfikatorach.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: 1. Zapewnić jednoznaczność numeracji D w ramach jednostki TO; np. przez przenumerowanie.
2. Jeśli jednoznaczność nie jest dalej potrzebna, nie stosować polecenia powodującego błąd.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17190 [Kanał %1:] Blok %2 niedozwolony numer T %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer T

Wyjaśnienie: W wyświetlonym bloku następuje dostęp do narzędzia, który nie został zdefiniowany i tym samym nie istnieje. Narzędzie zostało podane przez swój numer T, swoją nazwę albo swoją nazwę i numer duplo.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wywołanie narzędzia w programie obróbki NC:
- Czy zaprogramowano prawidłowy numer narzędzia T..?
- Czy zdefiniowano parametry narzędzia P1 - P25? Wymiary ostrza narzędzia muszą być wprowadzone z góry albo poprzez pulpit obsługi złącze V.24.
Opis zmiennych systemowych $P_DP x [n, m]
n ... przynależny numer narzędzia T
m ... numer ostrza D
x ... numer parametru P

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17191 [Kanał %1:] Blok %2 T= %3 nie istnieje, program %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer lub identyfikator T
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Zaprogramowano identyfikator narzędzia, którego NCK nie zna.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeśli wskaźnik programu zatrzymał się na bloku NC, który zawiera wymieniony identyfikator T: Gdy program jest błędny, to usunąć błąd korekcją bloku i kontynuować program. Gdy brakuje zestawu danych, wówczas utworzyć niezbędny zestaw. To znaczy załadować do NCK (przez MMC, ze zmianą zapisu w pamięci) zestaw danych narzędzia ze wszystkimi zdefiniowanymi numerami D i kontynuować program.
Jeśli wskaźnik programu zatrzymał się na bloku NC, który nie zawiera wymienionego identyfikatora T: Błąd wystąpił już wcześniej w programie przy programowaniu T, ale alarm został wyświetlony dopiero przy poleceniu zmiany.
Jeśli program jest błędny (zaprogramowano T5 zamiast T55), to można skorygować aktualny blok korekcją bloku; to znaczy jeśli wpisano tylko M06, można skorygować blok na T55 M06. Błędny wiersz T5 pozostaje wówczas tak długo w programie, aż nie zostanie on przerwany przez RESET lub zakończony.
Przy bardziej skomplikowanych strukturach programu z programowaniem pośrednim możliwe jest, że nie jest możliwa korekcja programu. Wtedy można pomóc tylko lokalnie za pomocą bloku zmiany zapisu w pamięci - przykładzie przez T55. Jeśli brakuje zestawu danych, należy go utworzyć. To znaczy załadować do NCK (przez MMC, ze zmianą zapisu w pamięci) zestaw danych narzędzia z wszystkimi zdefiniowanymi numerami D, zaprogramować T ze zmianą zapisu w pamięci i następnie kontynuować program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17192 [Jednostka TO %1:] Niepoprawna nazwa narzędzia '%2', nr duplo %3. Dalsze narzędzia zamienne w '%4' niemożliwe.

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia
%3 = numer duplo
%4 = Identyfikator grupy

Wyjaśnienie: Narzędzie o wskazanym identyfikatorze, numer duplo nie może przyjąć identyfikatora grupy. Powód: liczba maksymalnych dopuszczalnych narzędzi jest już zdefiniowana. Przez nadanie nazwy następuje nowe przyporządkowanie wzgl. zmiana przyporządkowania narzędzia do grupy, która zawiera już maksymalną liczbę narzędzi zamiennych dozwoloną w tej maszynie.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pracować z mniejszą liczbą narzędzi zamiennych lub zażądać od producenta maszyny zmiany ustawienia liczby maksymalnej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17193 [Kanał %1:] Blok %2 aktywne narzędzie nie jest już na nr uchwytu/wrzeciona %3, program %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr uchwytu narzędzia, nr wrzeciona
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Zostało wymienione narzędzie na wymienionym uchwycie/wrzecionie, na którym została przeprowadzona ostatnia wymiana narzędzia jako uchwyt prowadzący wzg. wrzeciono wiodące.
Przykład:
N10 SETHTH(1)
N20 T='Wz1' ; wymiana narzędzia na uchwyt prowadzący 1
N30 SETMTH(2)
N40 T1='Wz2' ; uchwyt narzędzia 1 jest teraz tylko uchwytem pomocniczym
Wymiana narzędzia nie prowadzi do cofnięcia wyboru korekcji.
N50 D5: nowy wybór korekcji. Aktualnie nie ma aktywnego narzędzia, do którego D mogłoby się odnieść, tzn. D5 odnosi się do nr T = 0, co prowadzi do korekcji zerowej.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić program
- Ustawić żądane wrzeciono jako wrzeciono główne lub uchwyt narzędzia jako uchwyt prowadzący.
- Następnie cofnąć ewentualne ustawienie wrzeciona głównego lub uchwytu prowadzącego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17194 [Kanał %1:] Blok %2 nie znaleziono odpowiedniego narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Dokonano próby odwołania się do niezdefiniowanego narzędzia.
- Brak dostępu do wyspecyfikowanego narzędzia.
- Brak narzędzia o wyspecyfikowanych właściwościach.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić dostęp do narzędzia:
- Czy parametryzacja polecenia językowego jest prawidłowa?
- Czy narzędzie, ze względu na swój stan dopuszcza dostęp?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17195 [Kanał %1:] blok %2 niedozwolony numer uchwytu narzędziowego %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer uchwytu narzędziowego

Wyjaśnienie: W wyświetlonym bloku następuje dostęp do uchwytu narzędzowego, który nie został zdefiniowany

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić programowanie uchwytu narzędziowego w programie NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17200 [Kanał %1:] Blok %2 skasowanie danych narzędzia %3 jest niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer T

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba kasowania z programu danych narzędzia, które obecnie pracuje. Nie wolno kasować danych narzędzi biorących udział w aktualnej obróbce. Obowiązuje to zarówno dla narzędzia wstępnie wybranego przez T jak i narzędzia wprowadzonego do pozycji roboczej jak również narzędzi, dla których aktywna jest stała prędkość obwodowa ściernicy lub nadzór.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić dostęp do pamięci korekcji narzędzi za pomocą $TC_DP1[t,d] = 0 lub odwołać narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17202 [Kanał %1:] Blok %2 nie można skasować danych magazynu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano skasować dane magazynu, które są aktualnie niekasowalne. Nie można skasować magazynu, który jest aktualnie w stanie 'ruch narzędzia'. Nie można skasować przystawki narzędziowej, która jest aktualnie przyporządkowana do miejsca w magazynie. Nie można skasować przystawki narzędziowej, jeżeli dana maszynowa MD18104 $MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTER ma wartość -1

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Gdy próba skasowania magazynu nie powiedzie się
$TC_MAP1[m] = 0; skasuj magazyn z m=nr magazynu
$TC_MAP1[0] = 0; skasuj wszystkie magazyny
$TC_MAP6[m] = 0; skasuj magazyny ze wszystkimi znajdującymi się tam narzędziami, wtedy należy zadbać o to, aby nie wywoływać magazynu w stanie 'narzędzie w ruchu'.
Gdy próba skasowania przystawki narzędziowej nie powiedzie się
$TC_ADPTT[a] =-1; skasuj przystawkę o numerze a
$TC_ADPTT [0] = -1; skasuj wszystkie przystawki
wówczas musi ona zostać pozbawiona danych dotyczących miejsca wzgl. miejsc w magazynie - przy pomocy $TC_MPP7[m,p] = 0; m = nr magazynu, p= nr miejsca do którego przystawka jest przyporządkowana.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17210 [Kanał %1:] Blok %2 dostęp do zmiennej nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmienna nie może być bezpośrednio czytana/zapisywana z programu obróbki. Jest ona dopuszczalna tylko w akcjach synchronicznych ruchu.
Przykład zmiennej:
$P_ACTID (które płaszczyzny są aktywne)
$AA_DTEPB (osiowa droga pozostała dla dosuwu przy ruchu wahadłowym)
$A_IN (odpytywanie wejścia)
Sajety Integrated: zmienne systemowe PLC safety można czytać tylko w fazie uruchamiania SPL.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17212 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: narzędzie ręczne %3, nr duplo %2 założyć do wrzeciona/uchwytu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer duplo
%3 = identyfikator narzędzia
%4 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).

Wyjaśnienie: Wskazanie, że wymienione narzędzie przed kontynuowaniem programu musi zostać ręcznie umieszczone w wymienionym uchwycie lub wrzecionie. Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna wymiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.
Podane narzędzie ręczne może również być narzędziem w MT. Wówczas należy wprowadzić MT do pozycji roboczej.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by wymienione narzędzie ręczne zostało umieszczone w uchwycie. Po pokwitowaniu z PLC polecenia wymiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

17214 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: wyjąć narzędzie ręczne %3 z wrzeciona/uchwytu %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).
%3 = identyfikator narzędzia

Wyjaśnienie: Wskazanie, że wymienione narzędzie przed kontynuacja programu musi zostać wyjęte z uchwytu lub wrzeciona.
Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna wymiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.
Wymienione narzędzie może być zawarte w MT. Wówczas należy usunąć MT.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by wymienione narzędzie zostało wyjęte z uchwytu. Po pokwitowaniu z PLC polecenia wymiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany. Wydajna praca z narzędziami ręcznymi możliwa jest tylko z odpowiednią pomocą programu PLC.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

17215 [kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: narzędzie ręczne %3 wyjąć z miejsca w magazynie pośrednim %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer miejsca w magazynie pośrednim
%3 = identyfikator narzędzia

Wyjaśnienie: Wskazanie, że podane narzędzie ręczne przed kontynuowaniem programu musi zostać wyjęte z podanego miejsca w magazynie pośrednim. Narzędzie ręczne jest narzędziem, którego dane są znane NCK, które jednak nie jest przyporządkowane do miejsca w magazynie i dlatego nie jest w pełni dostępne dla automatycznej wymiany narzędzi przez NCK i z reguły również dla maszyny.
Podane narzędzie może być zawarte w MT. Wówczas należu usunąć MT.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by podane narzędzie ręczne zostało wyjęte z miejsca w magazynie pośrednim. Po pokwitowaniu PLC polecenia wyłączenia wymiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany. Przy użyciu narzędzi ręcznych można efektywnie pracować tylko wtedy, gdy jest to odpowiednio wspierane przez program PLC.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

17216 [Kanał %1:] Narzędzie ręczne wyjąć z uchwytu %4, a narzędzie ręczne %3%2 założyć

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer duplo
%3 = identyfikator narzędzia
%4 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).

Wyjaśnienie: Wskazanie na to, że wymienione narzędzie ręczne przed kontynuacją programu musi zostać założone do uchwytu lub wrzeciona, a znajdujące się tam narzędzie ręczne musi zostać uprzednio usunięte. Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna wymiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by narzędzia ręczne zostały wymienione. Po pokwitowaniu z PLC polecenia wymiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany. Wydajna praca z narzędziami ręcznymi możliwa jest tylko z odpowiednią pomocą programu PLC.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

17218 [kanał %1:] blok %2 Narzędzie %3 nie może stać się narzędziem ręcznym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = identyfikator narzędzia

Wyjaśnienie: Podane narzędzie ma własne miejsce lub dla tego narzędzia jest zarezerwowane miejsce w realnym magazynie. Dlatego nie może ono stać się narzędziem ręcznym.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować program NC
- Przez zaprogramowanie "DELRMRES" zapewnić, by nie było żadnego odniesienia do realnego miejsca w magazynie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17220 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Gdy poprzez nr T, nazwę narzędzia albo nazwę narzędzia i nr duplo nastąpi próba dostępu do narzędzia, które nie zostało zdefiniowane albo jeszcze nie zostało zdefiniowane, np. gdy narzędzia mają przez zaprogramowanie $TC_MPP6 = 'toolNo' zostać ustawione na miejsca w magazynie. Jest to możliwe dopiero wtedy, gdy zarówno miejsce w magazynie jak też narzędzie określone przez przez 'toolNo' jest zdefiniowane.
Nie istniejącym narzędziem może być również Multitool (Multitool jest traktowane jak narzędzie).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17224 [Kanał %1:] Blok %2 narzędzie T/D=%3 typu (WZ-Typ) %4 nie jest dozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zakwestionowane T-Nr. / D-Nr.
%4 = zakwestionowany typ narzędzia WZ-Typ

Wyjaśnienie: Na tym urządzeniu nie jest możliwy, wybór korekcji narzędzi
dla narzędzi wymienionego tupu
Różnorodność typów narzędzi może być ograniczona zarówno przez
producenta maszyny, jak też może być zredukowana na pojedynczym modelu sterowania
Wstawić tylko narzędzia typu dozwolonego dla tego urządzenia
Sprawdzić, czy przy definicji narzędzia wkradł się błąd

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC, lub parametry WZ narzędzi

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17230 [Kanał %1:] Blok %2 numer duplo jest już nadany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm pojawi się wtedy, gdy spróbujemy zapisać numer duplo narzędzia, dla którego nazwy istnieje już inne narzędzie (inny nr T) z tym samym numerem duplo.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17240 [Kanał %1:] Blok %2 nieuprawniona definicja narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli spróbujemy zmienić daną narzędzia, która zniszczyłaby następnie zgodność danych, względnie doprowadziła do sprzecznej definicji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17250 [Kanał %1:] Blok %2 nieuprawniona definicja magazynu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli spróbujemy zmienić daną magazynową, która zniszczyłaby następnie zgodność danych, względnie doprowadziła do sprzecznej definicji.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17260 [Kanał %1:] Blok %2 nieuprawniona definicja miejsca w magazynie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Gdy nastąpi próba zmiany danej miejsca w magazynie, co później zniszczyłoby spójność danych wzgl. doprowadziło do sprzecznej definicji.
Przykład: Gdy parametr $TC_MPP1 (=rodzaj miejsca) zostanie zapisany przez 'miejsce we wrzecionie/uchwycie narzędziowym',
wówczas może wystąpić konflikt z ograniczającą daną maszynową MD18075 $MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS.
Pomocą jest wówczas, albo - gdy model sterowania to dopuszcza - zwiększenie wartości MD18075$MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS,
albo skorygowanie definicji magazynu.
Jedno narzędzie nie może równocześnie:
- być załadowane w dwóch różnych miejscach w magazynie.
- być zawarte w Multitool i w miejscu w magazynie.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program NC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17262 [Kanał %1:] Blok %2 nieuprawniona operacja przystawką narzędziową

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Gdy spróbowano zdefiniować wzgl. skasować przyporządkowanie przystawki narzędziowej wzgl. miejsca w magazynie, a to miejsce w magazynie ma już inną przystawkę i/albo jest już w nim narzędzie wzgl. - przy skasowaniu przyporządkowania - jest jeszcze narzędzie na tym miejscu. Jeżeli dana maszynowa MD18108 $MN_MM_NUM_SUMCORR ma wartość -1, wówczas przystawek nie można tworzyć przez operację zapisu na jeszcze nie zdefiniowanej przystawce. Przy tej wartości danej maszynowej można opisywać tylko dane takich przystawek, które są przyporządkowane (automatycznie) do miejsc magazynu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Do jednego miejsca w magazynie przyporządkować maksymalnie jedną przystawkę
- Żadne narzędzie nie może być w miejscu w magazynie
- Dana maszynowa MD18108 $MN_MM_NUM_SUMCORR o wartości -1: jeżeli przy zapisie jednej ze zmiennych systemowych $TC_ADPTx (x=1,2,3,T) wystąpi alarm, to należy tak zmienić operację zapisu, aby były zapisywane tylko dane przystawek powiązanych z miejscami w magazynie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17270 [Kanał %1:] Blok %2 call-by-reference: niedopuszczalna zmienna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dane maszynowe i zmienne systemowe nie mogą być przekazywane jako parametry call-by-reference.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program NC: proszę wartość danej maszynowej lub zmiennej systemowej przyporządkować do zmiennej lokalnej programu i przekazać ją jako parametr.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17500 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 nie jest osią podziału

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Pozycję osi podziału zaprogramowano przez słowa kluczowe CIC, CAC lub CDC dla osi, która przez daną maszynową nie jest zdefiniowana jako oś podziału.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Instrukcję programowania dla pozycji osi podziału (CIC, CAC, CDC) usunąć z programu obróbki NC lub odnośną oś zadeklarować jako podziału.
Deklaracja osi podziału:
MD30500 $MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (przyporządkowanie osi podziału)
Oś staje się osią podziału, gdy w podanej MD dokonano przyporządkowania do tablicy pozycji podziału. Możliwe są 2 tablice (wprowadzana wartość 1 albo 2).
MD10900 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
MD10920 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 (liczba pozycji dla 1./2. osi podziału)
wartość standardowa: 0 wartość maksymalna: 60
MD10910 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 [n]
MD10930 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 [n]

(pozycje 1. osi podziału). Wprowadzane są absolutne pozycje osi. (Długość listy definiowana jest przez MD10900 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17501 [Kanał %1:] Blok %2 oś podziału %3 z połączeniem Hirth'a jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Dla osi podziału została uaktywniona właściwość 'połączenie Hirth'a', w związku z tym oś ta może tylko wykonywać dosunięcia do pozycji podziałowych; inne ruchy w tej osi nie są możliwe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skorygować program obróbki.
Skorygować wywołanie FC16 ew. FC18.
Odwołać MD30505 $MA_HIRTH_IS_ACTIVE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17502 [Kanał %1:] Blok %2 oś podziału %3 z zatrzymaniem połączenia Hirth'a jest opóźniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Dla osi podziału została uaktywniona funkcja 'połączenie Hirth'a' i korektor ustawiony został na 0 albo aktywna jest inna przyczyna zatrzymania (np. sygnał interfejsu VDI). Ponieważ zatrzymanie jest możliwe tylko na pozycjach podziału, oś wykonuje ruch do najbliższej pozycji podziału. Alarm będzie wyświetlany tak długo, aż zostanie osiągnięta ta pozycja lub zostanie wyłączona aktywność warunku zatrzymania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaczekać, aż zostanie osiągnięta najbliższa pozycja podziału albo ustawić korektor > 0, lub wyłączyć inny warunek zatrzymania.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

17503 [Kanał %1:] Blok %2 oś podziału %3 z połączeniem Hirth'a i oś nie bazowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Dla osi podziału została uaktywniona funkcja 'połączenie Hirth'a' i oś ma wykonać ruch, chociaż nie jest bazowana.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Bazować oś.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17505 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś podziału %4 ze sprzęgłem Hirtha

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Dla osi podziału została uaktywniona właściwość 'połączenie Hirth'a', w związku z tym oś ta może tylko wykonywać dosunięcia do pozycji podziałowych; inne ruchy w tej osi nie są możliwe.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skorygować program obróbki.
Skorygować wywołanie FC16 ew. FC18.
Odwołać MD30505 $MA_HIRTH_IS_ACTIVE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17510 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalny indeks dla osi podziału %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowany indeks dla osi podziału leży poza zakresem tablicy pozycji.
Przykład:
W 1. osi pozycjonowania ma zostać wykonany ruch absolutny do 56. pozycji listy przyporządkowanej poprzez osiową daną maszynową MD30500 $MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB, jednak liczba pozycji wynosi tylko np. 40 (MD10900 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40).
N100 G.. U=CAC (56)
Albo przy odstępach równoległych zaprogramowany indeks jest mniejszy albo równy 0.
Albo w przypadku MOV nastąpiła próba ruchu do pozycji poza dopuszczalnym obszarem.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować pozycję osi podziału w programie obróbki NC odpowiednio do długości aktualnej tablicy pozycji, względnie tablicę pozycji uzupełnić o żądaną wartość i dopasować długość listy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17600 [Kanał %1:] Blok %2 Preset na oś transformowaną %3 nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowana oś preset bierze udział w aktualnej transformacji. Dlatego niemożliwe jest dla niej ustawienie pamięci wartości rzeczywistej (Preset).
Przykład:
Oś maszynowa A ma w pozycji absolutnej A 300 zostać ustawiona na nową wartość rzeczywistą A 100.
:
N100 G90 G00 A=300
N101 PRESETON A=100

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Unikać ustawienia pamięci wartości rzeczywistej dla osi, które biorą udział w transformacji, lub odwołać transformację słowem kluczowym TRAFOOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17601 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Preset na osi %4 niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ustawienie wartości rzeczywistej (Preset) dla tej osi jest niemożliwe, ponieważ oś jest w ruchu, albo oś jest włączona do transformacji.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Unikać ustawiania wartości rzeczywistej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17610 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 uczestniczy w transformacji, akcja nie może zostać wykonana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego nie może wykonać żądanej akcji, ruchu jako oś pozycjonowania, nie ma zezwolenia na zamianę osi.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przedtem odwołać transformację przy pomocy TRAFOOF albo usunąć akcję z bloku programu obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17620 [Kanał %1:] Blok %2 dosunięcie do punktu stałego dla transformowanej osi %3 nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W wyświetlonym bloku dla dosunięcia do punktu stałego (G75) zaprogramowano oś, która bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego dosunięcie do punktu stałego nie zostanie wykonane!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Polecenie G75 usunąć z bloku programu obróbki lub wcześniej odwołać transformację przez TRAFOOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17630 [Kanał %1:] Blok %2 bazowanie dla transformowanej osi %3 jest niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W wyświetlonym bloku jest dla bazowania do punktu odniesienia (G74) zaprogramowana oś, która bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego bazowanie do punktu odniesienia nie zostanie wykonane!

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Instrukcję G74 względnie osie maszynowe biorące udział w transformacji usunąć z bloku programu obróbki lub wcześniej odwołać transformację przez TRAFOOF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17640 [Kanał %1:] Blok %2 praca jako wrzeciono dla osi transformowanej %3 jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś zaprogramowana do pracy jako wrzeciono bierze udział w aktualnej transformacji jako oś geometryczna. Jest to niedozwolone.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Najpierw wyłączyć transformację.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17650 [Kanał %1:] Blok %2 oś maszyny %3 nieprogramowalna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy aktywnej transformacji nie można stosować osi maszyny. Możliwe, że oś tę można zaprogramować również w innym układzie współrzędnych, np. pozycję wycofania można ew. podać również w bazowym układzie współrzędnych maszyny albo układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Do wyboru układu współrzędnych służy odpowiedni identyfikator osi.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć transformację lub zastosować inny system współrzędnych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17800 [Kanał %1:] Blok %2 zaprogramowano błędny nr punktu stałego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Numer pozycji n podany przez słowo kluczowe FP=n jest niedozwolony. Przez osiową daną maszynową MD 30600 $MA_FIX_POINT_POS [n] można bezpośrednio ustalić 2 absolutne pozycje osi jako punkty stałe.
Albo powinny być stosowane numery pozycji 3 i/albo 4, wówczas dana maszynowa MD30610 $MA_NUM_FIX_POINT_POS musi zostać odpowiednio ustawiona.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Słowo kluczowe FP zaprogramować z punktami stałymi maszyny 1 albo 2.
Przykład:
Dokonać dosunięcia w osiach maszyny X1 i Z2 do punktu stałego 2.
N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0
Albo: dopasować MD30610 $MA_NUM_FIX_POINT_POS i ew. MD30600 $MA_FIX_POINT_POS[] .

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

17810 [Kanał %1:] Oś %2 nie jest zbazowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie: Dla osi dokonano dla funkcji uaktywnienia w JOG, np. bazowanie do punktu odniesienia, ruch ręczny do pozycji, ruch ręczny dla okręgów, a oś nie jest bazowana.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Bazować oś

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17811 [Kanał %1:] Ruch do punktu stałego w JOG dla osi %2 jest niemożliwy, przyczyny %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Wezwanie dla osi 'ruchu do punktu stałego w JOG', jest to niemożliwe ponieważ:
Przyczyna 1: Oś uczestniczy w aktywnej transformacji.
Przyczyna 2: Oś jest osią nadążną aktywnego sprzężenia.
Przez to ruch do punktu stałego nie jest wykonywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cofnąć wybór ruchu do punktu stałego w JOG albo przedtem cofnąć wybór transformacji przy pomocy TRAFOOF, wzgl. rozłączyć sprzężenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17812 [Kanał %1:] Oś %2 ruch do punktu stałego w JOG: punkt stały %3 zmieniony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Numer punktu stałego

Wyjaśnienie: 'Ruch do punktu stałego w JOG' jest aktywny dla osi i został wybrany inny punkt stały albo aktywność ruchu do punktu stałego została wyłączona. Ruch dosunięcia jest przerywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch JOG uruchomić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17813 [Kanał %1:] Oś %2 ruch do punktu stałego w JOG i ruch korekcyjny są aktywne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: 'Ruch do punktu stałego w JOG' jest aktywny dla osi i równocześnie jest interpolowany ruch korekcyjny, np. offset synchronizacji $AA_OFF,
Pozycja wybranego punktu stałego nie zostanie osiągnięta, gdy wartości korekcji podczas ruchu postępowego zostaną zmienione.
Punktem docelowym jest wówczas: "pozycja punktu stałego + zmiana wartości korekcji".
Osiągnięcie punktu stałego jest zagwarantowane, gdy ruch postępowy zostanie na nowo wystartowany po tym jak zmieniono wartość korekcji.
(np. ruch przyrostowy w przypadku którego ruch jest w międzyczasie zatrzymywany).
Powód:
Przez ponowny start ruchu aktualna wartość korekcji jest uwzględniana.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch JOG uruchomić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17814 [Kanał %1:] Oś %2 pozycja punktu stałego niedostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Numer pozycji punktu stałego

Wyjaśnienie: Dla punktu stałego wybranego w trybie pracy JOG przez PLC nie jest dostępna pozycja punktu stałego, patrz MD30610 $MA_NUM_FIX_POINT_POS.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować MD30610 $MA_NUM_FIX_POINT_POS i ew. MD30600 $MA_FIX_POINT_POS[]
Cofnąć ruch do punktu stałego albo wybrać poprawny punkt stały i ponownie uruchomić ruch w JOG.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17815 Oś podziału %1 punkt stały %2 nierówny pozycji podziałowej

Parametry: %1 = numer osi
%2 = Indeks pola danej maszynowej

Wyjaśnienie: Oś jest bazowaną osią podziałową a będący do uzyskania w trybie pracy JOG (ustalony w MD30600 $MA_FIX_POINT_POS) punkt stały numer %2 nie zgadza się z pozycją podziałową. W trybie pracy JOG bazowane osie podziałowe wykonują ruch do pozycji podziałowych.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Dopasować MD30600 $MA_FIX_POINT_POS[] albo pozycje podziałowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17820 [Kanał %1:] Ruch ręczny do pozycji dla osi %2 jest niemożliwy, przyczyna %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Jest dla osi wymagany 'ruch ręczny do pozycji', jest to niemożliwe ponieważ:
Przyczyna 1: Oś uczestniczy w aktywnej transformacji.
Przyczyna 2: Oś jest osią nadążną aktywnego sprzężenia.
Dlatego ruch ręczny do pozycji nie jest wykonywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cofnąć wybór 'ruchu ręcznego do pozycji' albo przedtem cofnąć wybów transformacji przy pomocy TRAFOOF wzgl. rozłączyć sprzężenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17821 [Kanał %1:] Oś %2 ruch ręczny do pozycji i ruch korekcyjny są aktywne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: 'Ruch (JOG) ręczny do pozycji' jest aktywny dla osi i równocześnie jest interpolowany ruch korekcyjny, np. offset synchronizacji $AA_OFF.
Pozycja danej ustawczej SD43320 $SA_JOG_POSITION nie zostanie osiągnięta, gdy wartości korekcji zostaną zmienione podczas ruchu postępowego.
Punktem docelowym jest wówczas: "ruch ręczny pozycja + zmiana wartości korekcji".
Osiągnięcie pozycji SD43320 $SA_JOG_POSITION jest zagwarantowane, gdy ruch postępowy zostanie ponownie wystartowany po tym jak wartość korekcji została zmieniona.
(np. ruch przyrostowy przy którym ruch postępowy jest w międzyczasie zatrzymywany).
Powód:
Przez ponowny start ruchu aktualna wartość korekcji jest uwzględniana.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch JOG uruchomić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17822 [Kanał %1:] Oś %2 ruch ręczny do pozycji: pozycja zmieniona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Ruch w osi jest aktywny dla osi przy 'ruchu ręcznym do pozycji' a pozycja, tzn. treść danej ustawczej SD43320 $SA_JOG_POSITION, została zmieniona. Ruch dosuwu jest przerywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch JOG uruchomić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17823 [Kanał %1:] Oś %2 aktywność ruchu ręcznego do pozycji wyłączona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Ruch w osi jest przy 'ruchu ręcznym do pozycji' aktywny dla osi, a aktywność tego ruchu została wyłączona. Ruch dosunięcia jest przerywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch JOG uruchomić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17825 Oś podziałowa %1 $SA_JOG_POSITION nierówna pozycji podziałowej

Parametry: %1 = numer osi

Wyjaśnienie: Oś jest bazowaną osią podziałową i jest uaktywniona w trybie pracy 'ruch ręczny do pozycji', a SD43320 $SA_JOG_POSITION nie jest zgodna z pozycją podziałową. W trybie pracy JOG bazowane osie podziałowe wykonują ruch do pozycji podziałowych.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Dopasować SD43320 $SA_JOG_POSITION albo pozycje podziałowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17830 [Kanał %1:] Ruch ręczny dla okręgu jest uaktywniony, a niezbędna oś %2 nie jest osią geometryczną

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Funkcja ruchu ręcznego dla okręgów została uaktywniona, ale niezbędna do tego oś nie jest zdefiniowana jako oś geometryczna.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdefiniować oś jako oś geometryczną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17831 [Kanał %1:] Ruch ręczny dla okręgu jest niemożliwy, przyczyna: %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = przyczyna

Wyjaśnienie: Funkcja ruchu ręcznego dla okręgów została uaktywniona, jest jednak niemożliwa, ponieważ:
1. Aktualna pozycja uczestniczących osi leży poza wybranym łukiem koła.
2. Aktualna pozycja uczestniczących osi przy wybranym łuku koła i aktywnej korekcji promienia narzędzia znajduje się zbyt blisko punktu środkowego okręgu.
3. Aktualna pozycja uczestniczących osi przy aktywnej korekcji promienia narzędzia znajduje się za blisko okręgu ograniczającego, przy obróbce wewnętrznej.
4. Aktualna pozycja uczestniczących osi przy aktywnej korekcji promienia narzędzia znajduje się za blisko okręgu ograniczającego, przy obróbce zewnętrznej.
5. Aktualna pozycja uczestniczących osi przy obróbce wewnętrznej znajduje się poza zdefiniowanym okręgiem.
6. Aktualna pozycja uczestniczących osi przy obróbce zewnętrznej znajduje się wewnątrz zdefiniowanego okręgu.
10. Na aktualną płaszczyznę działa obrót, tzn. aktualna płaszczyzna jest skośna w przestrzeni. Obecnie nie jest to obsługiwane.
20. JOG-Retract jest aktywny. Ten tryb pracy nie jest obsługiwany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdefiniować oś jako oś geometryczną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17833 [Kanał %1:] Ruch ręczny dla okręgu jest aktywny, a aktywność ruchu ręcznego dla okręgów wyłączona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ruch po okręgu jest aktywny i aktywność 'ruchu ręcznego dla okręgów' została wyłączona. Ruch po okręgu jest przerywany.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie uaktywnić 'ruch ręczny dla okręgów' i ponownie wyzwolić ruch JOG.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

17900 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś %4 nie jest osią maszyny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Kontekst bloku wymaga w tym miejscu osi maszyny. Ma to miejsce przy:
- G74 (bazowanie do punktu odniesienia)
- G75 (dosunięcie do punktu stałego).
Jeżeli stosowany jest identyfikator osi geometrycznej lub dodatkowej, wówczas musi on być dozwolony również jako identyfikator osi maszyny. (MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przy programowaniu zastosować identyfikator osi maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18000 [Kanał %1:] Blok %2 błędny specyficzny dla NCK obszar ochrony %3. Błąd nr %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony NCK
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie: Definicja obszaru ochrony jest błędna. Nr błędu informuje o bliższej przyczynie alarmu:
Nr.Znaczenie
1: Niepełny lub sprzeczny opis konturu.
2: Kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię.
3:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4:Jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość.
5:Nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony).
6:Opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu.
7:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony.
8:Zastosowano błędny parametr.
9:Uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany.
10:Zastosowano błędny modalny kod G dla definicji obszaru ochrony.
11:Błędny opis konturu lub aktywny frame.
12:Inne błędy dalej nie wymienione.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić definicję obszaru ochrony, skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18001 [Kanał %1:] Blok %2 błędny kanałowy obszar ochrony %3. Nr błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer kanałowego obszaru ochrony
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie: Definicja obszaru ochrony jest błędna. Nr błędu informuje o bliższej przyczynie alarmu:
Nr.Znaczenie
1:Niepełny lub sprzeczny opis konturu.
2:Kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię.
3:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły.
4:Jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość.
5:Nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6:Opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8:Zastosowano błędny parametr
9:Uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany
10:Zastosowano błędny modalny kod G dla definicji obszaru ochrony
11:Błędny opis konturu lub aktywny frame
12:Inne błędy dalej nie wymienione.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić definicję obszaru ochrony, skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18002 [Kanał %1:] Blok %2 nie można uaktywnić obszaru ochrony NCK %3. Nr błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony NCK
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie: Podczas uaktywniania obszaru ochrony wystąpił błąd. Nr błędu informuje o bliższej przyczynie alarmu.
NrZnaczenie
1:Niepełny lub sprzeczny opis konturu
2:Kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię
3:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4:Jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość.
5:Nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony).
6:Opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu.
7:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8:Zastosowano błędny parametr.
9:Uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany względnie liczba elementów konturu <2 lub >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA
10:Błąd przy wewnętrznej budowie obszarów ochrony.
11:Inne błędy dalej nie wymienione.
12:Maksymalna liczba równocześnie aktywnych obszarów ochrony jest przekroczona (dana maszynowa kanału).
13,14:Nie można utworzyć elementu konturu dla obszarów ochrony.
15,16:Brakuje miejsca w pamięci dla obszarów ochrony.
17:Brakuje miejsca w pamięci dla elementów konturu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Jeżeli alarm wystąpi podczas rozruchu (2.parametr: "INIT" zamiast numeru bloku), zostanie ustawiony "kanał nie jest gotowy do pracy".

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Zmniejszyć liczbę równocześnie aktywnych obszarów ochrony (MD).
2. Zmienić program obróbki:
- Skasować inne obszary chronione
- Zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.
Jeżeli alarm wystąpi podczas rozruchu sterowania, zmienne systemowe $SN_PA_... dla zadanego obszaru ochrony muszą zostać skorygowane. Następnie przeprowadzić ponowny start ciepły. Jeśli nie można rozpoznać błędnej danej, można cofnąć natychmiastowe uaktywnienie zakresów ochrony i przy pomocy NPROTDEF zmienne systemowe obszaru ochrony zapisać na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.
Jeżeli alarm wystąpi podczas wykonywania programu NC, aktualny blok może zostać zmieniony. W ten sposób można także dopasować parametry NPROT. Jeśli jednak błąd leży w definicji zakresu ochrony, program NC musi zostać przerwany i skorygowana definicja przy NPROTDEF.
Jeżeli alarm wystąpi podczas rozruchu sterowania, zmienne systemowe $SN_PA_... dla zadanego zakresu ochrony muszą zostać skorygowane. To można wykonać przez Download pliku Initial.ini-Files który zawiera skorygowaną daną. Jeżeli następnie zostanie przeprowadzony ponowny gorący rozruch (Warmstart), alarm jest usunięty, jeśli tylko dane są zgodne.

18003 [Kanał %1:] Blok %2 nie można uaktywnić kanałowego obszaru ochrony %3. Nr błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer kanałowego obszaru ochrony
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie: Podczas uaktywniania obszaru ochrony wystąpił błąd. Nr błędu informuje o bliższej przyczynie alarmu.
NrZnaczenie
1:Niepełny lub sprzeczny opis konturu
2:Kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię
3:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4:Jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość
5:Nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6:Opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7:Obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8:Zastosowano błędny parametr
9:Uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany względnie liczba elementów konturu <2 lub >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA.
10:Błąd przy wewnętrznej budowie obszarów ochrony.
11:Inne błędy dalej nie wymienione.
12:Maksymalna liczba równocześnie aktywnych obszarów ochrony jest przekroczona (dana maszynowa kanału).
13,14:Nie można utworzyć elementu konturu dla obszarów ochrony
15,16:Brakuje już miejsca w pamięci dla obszarów ochrony
17:Brakuje już miejsca w pamięci dla elementów konturu.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Jeżeli alarm wystąpi podczas rozruchu (2.parametr: "INIT" zamiast numeru bloku), zostanie ustawiony "kanał nie jest gotowy do pracy".

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Zmniejszyć liczbę jednocześnie aktywnych obszarów ochrony (dana maszynowa).
2. Zmienić program obróbki:
- Skasować inne obszary ochrony
- Zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.

Jeżeli alarm wystąpi podczas rozruchu sterowania, zmienne systemowe $SC_PA_... dla zadanego obszaru ochrony muszą zostać skorygowane. Następnie przeprowadzić ponowny start ciepły. Jeśli nie można rozpoznać błędnej danej, można cofnąć natychmiastowe uaktywnienie obszarów ochrony i przy pomocy CPROTDEF zmienne systemowe obszaru ochrony zapisać na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.
Gdy alarm wystąpi podczas wykonywania programu NC, można zmienić aktualny blok. W ten sposób mogą również zostać dopasowane parametry CPROT. Gdy jednak błąd leży w definicji obszaru ochrony, program NC musi zostać anulowany a definicja przy CPROTDEF skorygowana.
Gdy alarm wystąpi przy rozruchu sterowania, muszą zostać skorygowane zmienne systemowe $SC_PA_... dla podanego obszaru ochrony. Może to nastąpić przez załadowanie pliku Initial.ini, który zawiera odpowiednio skorygowaną daną. Gdy następnie zostanie ponownie przeprowadzony ciepły start, alarm jest usunięty, o ile dane są ze sobą spójne.

18004 [Kanał %1] Blok %2 Zorientowanie odnoszącego się do obr. przedm. obszaru ochr. %3 nie pasuje do zorient. obsz. ochrony %4 odnosz. się do narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony odnoszącego się do obrabianego przedmiotu

Wyjaśnienie: Zorientowanie obszaru ochrony odnoszącego się do obrabianego przedmiotu i zorientowanie obszaru ochrony odnoszącego się do narzędzia jest odmienne. Przy ujemnym numerze obszaru ochrony chodzi o obszar ochrony NCK.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić definicję obszaru ochrony lub nie uaktywniać jednocześnie obszarów o różnej orientacji.
- Skontrolować dane maszynowe i ewentualnie zmienić definicję obszaru ochrony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18005 [Kanał %1:] Blok %2 krytyczny błąd przy definicji obszaru ochrony %3 specyficznego dla NCK

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Definicja obszaru ochrony musi być zakończona przez EXECUTE, zanim zostanie przeprowadzone zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to również dla funkcji wyzwalanych samoczynnie, jak np. G74, M30, M17.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18006 [Kanał %1:] Blok %2 krytyczny błąd przy definicji kanałowego obszaru ochrony %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Definicja obszaru ochrony musi być zakończona przez EXECUTE, zanim zostanie przeprowadzone zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to również dla funkcji wyzwalanych samoczynnie, jak np. G74, M30, M17.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18100 [Kanał %1:] Blok %2 FXS[] przyporządkowano niepoprawną wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązują tylko wartości:
0: 'odwołanie ruchu do twardego zderzaka
1: 'wybór ruchu do twardego zderzaka'.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18101 [Kanał %1:] Blok %2 FXST[] przyporządkowano niepoprawną wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązuje tylko zakres 0.0 - 100.0.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18102 [Kanał %1:] Blok %2 FXSW[] przyporządkowano niepoprawną wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązują tylko wartości dodatnie łącznie z zerem.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18205 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Tablica krzywych %4 nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer tablicy krzywych

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba zastosowania tablicy krzywych, której numer nie jest znany w systemie.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę zmienić numer tablicy w instrukcji programowej lub zdefiniować tablicę krzywych przez żądany numer tablicy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18300 [Kanał %1:] Blok %2 frame: przesunięcie dokładne nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przyporządkowanie przesunięcia dokładnego do frame ustawianych lub frame bazowego jest niemożliwe, ponieważ dana maszynowa MD18600 $MN_MM_FRAME_FINE_TRANS nie jest równa 1.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program, lub ustawić MD18600 $MN_MM_FRAME_FINE_TRANS na 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

18310 [Kanał %1:] Blok %2 frame: obrót jest niedopuszczalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla NCU globalnych frame obroty nie są możliwe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18311 [Kanał %1:] Blok %2 frame: niedopuszczalne polecenie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odczyt lub zapis nieistniejącego frame.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18312 [Kanał %1:] Blok %2 frame: nie zaprojektowano przesunięcia dokładnego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku G58 i G59 musi być zaprojektowane przesunięcie dokładne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18313 [Kanał %1:] Blok %2 frame: niedopuszczalne przełączenie osi geometrycznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznej jest niedopuszczalna, ponieważ aktualny frame zawiera obroty.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki, lub ustawić inny tryb przy pomocy zmiennej MD10602 $MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_MODE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18314 **[Kanał %1:] Blok %2 frame: konflikt typów**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Niemożliwe jest powiązanie frame globalnych i kanałowych. Alarm jest wywoływany także wtedy, gdy frame globalny zostanie zaprogramowany z identyfikatorem osi kanału i na tej NCU dla osi kanału nie ma osi maszyny. Frame kanałowe nie mogą być programowane z identyfikatorami osi maszyny, jeśli dla osi maszyny nie występuje na tej NCU korespondująca oś kanału.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18400 **[Kanał %1:] Blok %2 przełączenie języka nie jest możliwe:%3**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Przełączenie na język zewnętrzny NC nie jest możliwe z wymienionego powodu. Są możliwe następujące przeszkody (patrz też parametr 3):
1. Błędne ustawienie danych maszynowych
2. Aktywna transformacja

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed przełączeniem języka sprawdzić, czy spełnione są powyższe warunki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20000 **[Kanał %1:] Oś %2 nie osiągnięto krańcówek bazowych**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Po rozpoczęciu bazowania do punktu odniesienia rosnące zbocze krańcówki redukcyjnej musi zostać osiągnięte na odcinku ustalonym w MD34030 $MA_REFP_MAX_CAM_DIST (faza 1 bazowania). (Błąd ten występuje tylko przy przetwornikach przyrostowych).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Możliwe są 3 przyczyny błędu:
1. W MD34030 $MA_REFP_MAX_CAM_DIST znajduje się zbyt mała wartość.
Należy określić maksymalnie możliwy odcinek od początku bazowania do krańcówki redukcyjnej i porównać z wartością w MD34030 $MA_REFP_MAX_CAM_DIST, ewent. zwiększyć MD.
2. Sygnał krańcówki nie dochodzi do modułu wejść PLC.
Nacisnąć ręcznie wyłącznik punktu referencyjnego i skontrolować sygnał wejściowy na złączu NC/PLC (odcinek: wyłącznik! wtyczka! kabel! wejście PLC! program użytkownika).
3. Wyłącznik punktu referencyjnego nie jest uruchamiany przez krańcówkę.
Skontrolować pionowy odstęp między krańcówkami redukcyjnymi i wyłącznikiem.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20001 [Kanał %1:] Oś %2 nie ma sygnału krańcówki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Na początku fazy 2 bazowania do punktu odniesienia nie ma już sygnału ze krańcówki redukcyjnej.
Faza 2 bazowania rozpoczyna się wtedy, gdy oś po zahamowaniu zatrzymuje się na krańcówce redukcyjej. Start osi następuje potem w przeciwnym kierunku, aby przez zejście/ponowne wejście (zbocze ujemne/dodatnie) na krańcówkę redukcyjną wyselekcjonować najbliższy znacznik zerowy systemu pomiarowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować, czy droga hamowania z prędkości dosunięcia nie jest większa od krańcówki punktu odniesienia - wówczas oś może zatrzymać się dopiero za krańcówką. Zastosować dłuższą krańcówkę lub zmniejszyć prędkość dosunięcia w danej maszynowej MD34020 $MA_REFP_VELO_SEARCH_CAM.
Jeśli oś zatrzymała się na krańcówce, należy sprawdzić, czy na złączu do NCK występuje jeszcze sygnał DB380x DBX1000.7 (zwłoka bazowania do punktu odniesienia).
- Sprzęt: przerwanie przewodu? zwarcie?
- Oprogramowanie: program użytkownika?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20002 [Kanał %1:] Oś %2 brakuje znacznika zerowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Sprzętowy znacznik zerowy przyrostowego wzgl. zastępczy znacznik zerowy absolutnego przetwornika drogi nie leży w ustalonym odcinku.
Faza 2 bazowania kończy się wówczas, gdy rozpoznano znacznik zerowy przetwornika, po tym jak rosnące/malejące zbocze sygnału interfejsu NC/PLC DB380x DBX1000.7 (zwłoka bazowanie do punktu odniesienia) spowodowało zadziałanie przerzutnika. Maksymalny odcinek drogi między zadziałaniem przerzutnika, a następującym po nim znacznikiem zerowym ustalany jest w danej maszynowej MD 34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST.
Nadzór zapobiega 'przejechaniu' sygnału znacznika zerowego i wykorzystaniu następnego jako sygnału punktu odniesienia! (Błędna regulacja krańcówki lub zbyt duża zwłoka przez program użytkownika PLC).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić regulację krańcówki i pamiętać o odpowiednim odstępie między końcem krańcówki i następującym po nim sygnale znacznika zerowego. Droga musi być większa od odcinka przebytego przez oś w czasie cyklu PLC.
Zwiększyć daną maszynową MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST, ale nie wybierać wartości większej od odstępu między 2 znacznikami zerowymi. Mogłoby to ewentualnie wyłączyć nadzór!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20003 [Kanał %1:] Oś %2 błąd w systemie pomiarowym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy systemie pomiarowym z odległościowo kodowanymi znacznikami odniesienia stwierdzono między dwoma leżącymi obok siebie znacznikami odniesienia większą drogę, niż podwójna wartość w danej maszynowej MD 34300 $MA_ENC_REFP_MARKER_DIST. Sterowanie zgłosi alarm dopiero wtedy, gdy po 2. próbie w kierunku przeciwnym z połową prędkości przejazdowej powtórnie ustali zbyt duży odstęp.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Ustalić odstęp między 2 nieparzystymi znacznikami bazowymi (odstęp znaczników bazowych). Wartość tę (w przypadku liniałów Haidenhain 20,00 mm) należy wprowadzić do danej maszynowej MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST
Sprawdzić ścieżkę bazową liniału łącznie z elektroniką dla wyznaczenia wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20004 [Kanał %1:] Oś %2 brakuje znacznika bazowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy odległościowo kodowanym systemie pomiaru długości nie znaleziono 2 znaczników bazowych w wyznaczonym odcinku wyszukiwania (osiowa MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST).
Przy odległościowo kodowanych liniałach z kodowanym odstępem krańcówka redukcyjna nie jest potrzebna (istniejąca krańcówka jest jednak wykorzystywana). Konwencjonalny przycisk kierunkowy określa kierunek wyszukiwania. Odcinek wyszukiwania MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST, w którym oczekiwane są 2 znaczniki bazowe, licząc od punktu startowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Ustalić odstęp między 2 nieparzystymi znacznikami bazowymi (odstęp znaczników bazowych). Wartość tę (w przypadku liniałów Haidenhain 20,00 mm) należy wprowadzić do danej maszynowej MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST.
Sprawdzić ścieżkę bazową liniału łącznie z elektroniką obliczeniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20005 [Kanał %1:] Oś %2 bazowanie do punktu odniesienia zostało przerwane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Bazowanie nie mogło zostać zakończone dla wszystkich podanych osi (np. przerwanie z powodu braku zezwolenia dla regulatora, przełączenia systemu pomiarowego, puszczenia przycisku kierunkowego, i in.).
W przypadku systemów pomiarowych z kodowanymi odstępami alarm występuje również wtedy, gdy w danej maszynowej MD34000 $MA_REFP_CAM_IS_ACTIV jest ustawiona wartość 1 (krańcówka bazowa) i jest spełniony jeden z warunków podanych w "Pomoc".

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować możliwości przerwania:
- Brakuje zwolnienia dla regulatora: sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2.1 (zezwolenie dla regulatora)
- Przełączenie systemu pomiarowego: sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX1.5 / 1.6 (system pomiaru położenia 1/2)
- Brakuje przycisków ruchu + lub -: sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX4.7 / 4.6 (przyciski ruchu plus/minus)
- Korektor posuwu = 0
- Blokada posuwu jest aktywna
- Zatrzymanie dokładne nie uzyskane w ramach MD36020 $MA_POSITIONING_TIME

Osiowa dana maszynowa MD 34110 $MA_REFP_CYCLE_NR określa, które osie biorą udział w bazowaniu kanałowym.
WartośćZnaczenie
-1:Brak bazowania kanałowego, start NC bez bazowania
0:Brak bazowania kanałowego, start NC z bazowaniem
1-8:Bazowanie kanałowe. Podana liczba odpowiada kolejności bazowania (gdy wszystkie osie z zawartością 1 osiągnęły punkt bazowy, startują osie z zawartością 2 itd.).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20006 [Kanał %1:] Oś %2 prędkość wyłączenia w punkcie bazowym nie została osiągnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W 2 fazie bazowania do punktu odniesienia (czekanie na znacznik zerowy) osiągnięty został koniec krańcówki, ale początkowa prędkość ruchu do punktu odniesienia nie leżała w oknie tolerancji. (Jest to możliwe, kiedy oś na początku najazdu znajduje się już na końcu krańcówki. Tym samym faza 1 jest uważana za już zakończoną i nie następuje jej start).
Faza 2 jest przerywana (tym razem przed krańcówką) i następuje automatycznie ponowny start ruchu do punktu odniesienia rozpoczynając od fazy 1. Jeżeli także przy 2. próbie nie zostanie osiągnięta prędkość ruchu, wówczas nastąpi ostateczne przerwanie bazowania z wyświetleniem alarmu.
Prędkość ruchu: MD34040 $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER
Tolerancja prędkości: MD35150 $MA_SPIND_DES_VELO_TOL

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zmniejszyć MD dla prędkości dosuwu MD34040 $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER i/albo zwiększyć daną maszynową tolerancji prędkości MD35150 $MA_SPIND_DES_VELO_TOL.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20007 [Kanał %1:] Oś %2 bazowanie do punktu odniesienia wymaga 2 systemów pomiarowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy ustawieniu MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE = 6 potrzebne są 2 przetworniki!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zmienić tryb bazowania MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE lub wbudować i skonfigurować drugi przetwornik.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20008 [Kanał %1:] Oś %2 bazowanie do punktu odniesienia wymaga drugiego bazowanego systemu pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy ustawieniu MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE = 6 musi być najpierw bazowany drugi przetwornik.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić tryb bazowania MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE lub dokonać bazowania drugiego przetwornika.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20050 [Kanał %1:] Oś %2 aktywny ruch kółkiem ręcznym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nie można wykonać konwencjonalnego ruchu w osiach poprzez przyciski ruchu, ponieważ trwa jeszcze ruch poprzez kółko ręczne.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdecydować, czy ruch w osi ma nastąpić przez przyciski kierunkowe czy przez kółko ręczne. Zakończyć ruch kółkiem ręcznym, ewentualnie z osiowym skasowaniem pozostałej drogi (sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2.2 (skasowanie pozostałej drogi/reset wrzeciona)).

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20051 [Kanał %1:] Oś %2 ruch kółkiem ręcznym nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś wykonuje już ruch poprzez przyciski kierunkowe - dlatego ruch poprzez kółko ręczne nie jest już możliwy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdecydować, czy ruch w osi ma nastąpić poprzez przyciski kierunkowe czy kółko ręczne.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20052 [Kanał %1:] Oś %2 już jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ma nastąpić ruch w osi, jako osi maszyny w trybie pracy JOG przez przyciski kierunkowe na pulpicie sterowania maszyny. Nie jest to jednak możliwe, ponieważ:
1. wykonuje już ona ruch jako oś geometryczna (przez kanałowy interfejs DB3200 DBX1000.7 / 0.6 (przyciski ruchu1 -/+) albo DB3200 DBX1004.7 / 4.6 (przyciski ruchu2 -/+) albo DB3200 DBX1008.7 / 8.6 (przyciski ruchu3 -/+)) albo
2. wykonuje już ona ruch, jako oś maszyny (przez osiowy interfejs DB380x DBX4.7 / 4.6 (przyciski ruchu plus/minus)) albo
3. obowiązuje Frame dla obróconego układu współrzędnych i następuje już konwencjonalny ruch w innej uczestniczącej osi geometrycznej poprzez przyciski kierunkowe,
4. może ona wykonywać ruch jako część ruchu wycofania (podtryb pracy JOG-Retract) nie jako oś maszyny.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zatrzymać przejazd przez złącze kanału względnie osi lub zatrzymać inną oś geometryczną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20053 [Kanał %1:] Oś %2 DRF, FTOCON, zewn. przesunięcie punktu zerowego nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ruch w osi następuje w takim trybie (np. bazowanie), który nie pozwala na żadną dodatkową nałożoną interpolację.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaczekać, aż oś osiągnie swoją pozycję bazową albo przez Reset przerwać bazowanie i ponownie uruchomić DRF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20054 [Kanał %1:] Oś %2 błędny indeks dla osi podziału w JOG

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: 1. Ma nastąpić ruch w wyświetlonej osi podziału w pracy JOG (o 1 pozycję podziałową). We wstępnie wybranym kierunku pozycja podziałowa jest już jednak niedostępna.
2. Oś znajduje się na ostatniej pozycji podziałowej. Przy ruchu przyrostowym osiągnięte zostanie ograniczenie pola obróbki lub programowy wyłącznik krańcowy, a nie ma przedtem pozycji podziałowej, w której mogłoby nastąpić zatrzymanie.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Lista pozycji podziałowych przez dane maszynowe
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
skorygować (uzupełnić) lub ograniczenia pola obróbki względnie programowy wyłącznik krańcowy ustawić na inne wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20055 [Kanał %1:] Wrzeciono wiodącego nie ma w trybie JOG

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wyświetlana oś ma wykonać ruch jako oś maszyny w trybie JOG z posuwem na obrót, nie jest jednak zdefiniowane wrzeciono wiodące, od którego mogłaby zostać pobrana rzeczywista prędkość obrotowa.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Jeżeli posuw na obrót ma być aktywny również w trybie pracy JOG, musi przez kanałową daną maszynową MD20090 $MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND zostać zadeklarowane wrzeciono wiodące. Następnie w oknie obsługowym PARAMETRY należy przyciskiem programowym "DANE USTAWCZE" i "DANE JOG" otworzyć obraz, w którym należy wybrać funkcję G95. Posuw JOG można wówczas podać w [mm/obr]. (Jeżeli jako posuw JOG ustawione zostanie 0 mm/obr, wówczas sterowanie przejmuje wartość z osiowej MD32050 $MA_JOG_REV_VELO lub przy szybkim przesuwie MD32040 $MA_JOG_REV_VELO_RAPID).
Aktywność posuwu na obrót w trybie JOG jest wyłączana przez przełączenie funkcji G z G95 na G94.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20056 **[Kanał %1:] Oś %2 posuw na obrót nie jest możliwy. Oś/wrzeciono %3 jest zatrzymane**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś ma wykonać w JOG ruch z posuwem na obrót, jednak posuw wrzeciona/osi, z której posuw ma być wyprowadzony, wynosi 0.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dokonać ruchu wrzeciona/osi, z której ma być wyprowadzony posuw.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20057 **[Kanał %1:] Blok %2 posuw na obrót dla osi/wrzeciona %3 wynosi <= zero**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla osi/wrzeciona zaprogramowano posuw na obrót, nie zaprogramowano jednak prędkości lub zaprogramowana wartość jest mniejsza/równa zero.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Skorygować program obróbki lub
- dla osi PLC na złączu VDI podać prawidłowy posuw lub
- ustawić posuw dla osi ruchu wahadłowego w danej ustawczej SD43740 $SA_OSCILL_VELO.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20058 **[Kanał %1:] Oś %2 posuw na obrót: niedozwolone źródło dla posuwu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W osi/wrzecionie ma być wykonywany ruch z posuwem na obrót. Zdefiniowana w danej SD43300 $SA_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE oś/wrzeciono odniesienia wskazuje na siebie samego. Tym samym nie można zrealizować powstałego sprzężenia .

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odpowiednio zmienić oś/wrzeciono odniesienia w SD 43300.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20059 [Kanał %1:] Oś %2 już aktywna, z powodu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Oś (oś maszynowa, oś geometryczna, oś orientacji) ma wykonać ruch w trybie pracy "Automatyka&JOG" (patrz MD10735 $MN_JOG_MODE_MASK) przez przycisk kierunkowy lub kółko ręczne. To nie jest możliwe, ponieważ (patrz parametr 3):
1. oś jest aktywna jako wirujące wrzeciono
2. oś jest osią PLC
3. oś jest aktywna jako asynchroniczna oś ruchu wahadłowego
4. oś jest aktywna jako oś rozkazowa
5. oś jest aktywna jako oś nadążna
6. obowiązuje frame dla obróconego układu współrzędnych i nie jest dostępna w tym celu oś uczestnicząca w wymaganym ruchu jog osi geometrycznej.
7. przez NCU-Link jest uaktywniony obrót pojemnika osi
Uwaga: tym alarmem jest oznaczana oś "niezdolna do ruchu JOG" która otrzymała polecenie JOG. NCK nie przechodzi na "wewnętrzny Jog".

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać na zakończenie ruchu w osi albo anulować przez kasowanie pozostałej drogi lub RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20060 [Kanał %1:] Oś %2 nie może wykonać ruchu jako osi geometryczna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Oś nie znajduje się aktualnie w stanie 'oś geometryczna'. Dlatego niemożliwy jest jej ruch jako osi geometrycznej w trybie JOG.
Jeżeli w oknie wyświetlania 'Pozycja' jest wyświetlany skrót WKS (układ współrzędnych obrabianego przedmiotu), wówczas przez przyciski kierunkowe może nastąpić ruch tylko w osiach geometrycznych! (MKS ... układ współrzędnych maszyny; przy pomocy przycisków kierunkowych pulpitu sterowania maszyny można teraz wykonywać ruch wszystkich osi maszyny).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić obsługę, czy rzeczywiście ma nastąpić ruch osiach geometrycznych, w innym przypadku przełączyć na osie maszynowe przyciskiem 'WKS/MKS' na pulpicie sterowania maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20062 [Kanał %1:] Oś %2 już jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wyświetlona oś wykonuje już ruch jako oś maszyny. Nie może być dlatego używana jako oś geometryczna.
Ruch osi może w trybie JOG nastąpić przez 2 różne interfejsy.
1. jako oś geometryczna: przez kanałowy interfejs DB3200 DBX1000.7 / 0.6 (przyciski ruchu -/+)
2. jako oś maszyny: przez specyficzny dla osi interfejs DB380x DBX4.7 / 4.6 (przyciski ruchu plus/minus)
Przez standardowy pulpit sterowania maszyny nie jest możliwe jednoczesne używanie osi jako osi maszynowej i geometrycznej!

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Start osi geometrycznej dopiero wtedy, gdy zakończony zostanie ruch jako osi maszyny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20064 [Kanał %1:] Oś %2 wybór wielu osi przy aktywnym kącie stożka jest niedopuszczalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy aktywnym kącie stożka można w danej chwili wykonywać ruch tylko w jednej osi geometrycznej w trybie pracy JOG przy pomocy przycisków ruchu. Również równoczesny ruch osi geometrycznej jako osi maszyny jest niedozwolony.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wystartuj oś geometryczną dopiero wtedy, gdy ruch innej osi geometrycznej albo osi maszyny będzie zakończony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20065 [Kanał %1:] Nie zdefiniowane wrzeciono wiodące dla osi geometrycznych w trybie JOG

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Ma nastąpić ruch w wyświetlonej osi jako osi geometrycznej w trybie JOG z posuwem na obrót, nie zdefiniowano jednak wrzeciona wiodącego, od którego można by pobrać prędkość obrotową.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli posuw na obrót ma być aktywny również w trybie pracy JOG, należy przez kanałową daną maszynową 20090 $MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND zadeklarować wrzeciono wiodące. Następnie w oknie obsługi "PARAMETRY" należy przyciskami programowymi "DANE USTAWCZE" i "DANE JOG" otworzyć obraz, w którym należy wybrać funkcję G95. Posuw JOG można wówczas wprowadzić w [mm/obr]. (Jeżeli jako posuw JOG ustawione zostanie 0 mm/obr, wówczas sterowanie przejmuje wartość z osiowej danej maszynowej MD32050 $MA_JOG_REV_VELO lub przy przesuwie szybkim MD32040 $MA_JOG_REV_VELO_RAPID).
Aktywność posuwu na obrót w trybie JOG jest wyłączana przez zmianę funkcji G z G95 na G94.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20070 [Kanał %1:] Oś %2 softwareowy wyłącznik krańcowy %3 zaprogramowana pozycja końcowa %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = "1+" lub "1-" dla softwareowego wyłącznika krańcowego 1, "2+" albo "2-" dla softwareowego wyłącznika krańcowego 2,
%4 = zaprogramowana pozycja końcowa

Wyjaśnienie: Oś ma jako konkurująca oś pozycjonowania wykonać z PLC ruch do pozycji końcowej. To spowodowałoby dla tej osi zadziałanie odpowiedniego softwareowego wyłącznika krańcowego. Ruch nie zostanie wykonany.
Przy dodatkowym komunikacie do alarmu 20140 oś ma wykonać ruch jako oś rozkazowa.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zadać mniejszą pozycję docelową. Zmienić MD dla programowego (Software) wyłącznika krańcowego. Ewent. uaktywnić inny programowy wyłącznik krańcowy. Oś w JOG wycofać.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20071 [Kanał %1:] Oś %2 ograniczenie pola obróbki %3 pozycja końcowa %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = '+' lub '-'
%4 = zaprogramowana pozycja końcowa

Wyjaśnienie: Wyświetlana oś ma jako "konkurująca oś pozycjonowania" wykonać ruch do zaprogramowanej pozycji końcowej i dla tej osi zostanie naruszone odpowiednie działające ograniczenie pola obróbki. Ruch nie następuje.
Przy dodatkowym komunikacie do alarmu 20140 oś wykonuje ruch jako oś rozkazowa.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zadać mniejszą pozycję docelową.
- Wyłączyć ograniczenie pola obróbki.
- Inaczej ustawić ograniczenie pola obróbki.
- Oś w JOG wycofać.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20072 [Kanał %1:] Oś %2 nie jest osią podziału

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie: Wyświetlona oś używana jest jako 'konkurująca oś pozycjonowania'. Jej pozycja docelowa sparametryzowana jest w FC TEIL-ACHS jako numer pozycji podziałowej - oś nie jest jednak osią podziału.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zastosować FC POS-ACHS dla osi liniowych lub obrotowych albo zadeklarować oś jako podziału. Korespondujące dane maszynowe dla deklaracji osi podziału:
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

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20073 [Kanał %1:] Oś %2 nie może być repozycjonowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie: Konkurująca oś pozycjonowania nie może być pozycjonowana, ponieważ nastąpił już jej ponowny start przez złącze VDI i jest jeszcze aktywny. Nie następuje ruch repozycjonowania, ruch wywołany poprzez złącze VDI pozostaje niezmieniony.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Brak.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20074 [Kanał %1:] Oś %2 nieprawidłowa pozycja indeksu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla konkurującej osi pozycjonowania, zadeklarowanej jako oś podziału, podano z PLC nr indeksu, który nie jest dostępny w tablicy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić nr osi podziału zadany z PLC. Jeżeli nr osi podziałowej się zgadza a alarm dotyczy zbyt krótkiej tablicy pozycji podziałowych, skontrolować dane maszynowe deklaracji osi podziału.
MD 30500 $MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
MD 10900 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
MD 10910 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_1
MD 10920 $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
MD 10930 $MN_INDEX_AX_POS_TAB_2

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20080 [Kanał %1:] Oś %2 żadne kółko ręczne nie jest przyporządkowane dla nałożenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie: Dla podanej osi, przy uruchomionym nałożeniu ruchu wykonywanego kółkiem ręcznym w automatyce brakuje przyporządkowania kółka ręcznego. Jeżeli przy aktywnym nałożeniu prędkości FD > 0 brakuje w alarmie określenia osi, wówczas w tym kanale NC nie jest zdefiniowana żadna 1. oś geometryczna. Przez to ten blok zostanie wykonany bez wpływu kółka ręcznego.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli przypożądane jest sterowanie kółkiem ręcznym, kółko musi zostać uaktywnione.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20082 [Kanał %1:] Oś %2 specyficzne dla układu współrzędnych ograniczenie pola obróbki %3 pozycja końcowa %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = '+' lub '-'
%4 = Pozycja końcowa

Wyjaśnienie: Wyświetlana oś pracuje jako "konkurująca oś pozycjonowania" i dla tej osi jest naruszane odpowiednie działające ograniczenie pola obróbki specyficzne dla układu współrzędnych.
W przypadku dodatkowego komunikatu do alarmu 20140 oś pracuje jako oś rozkazowa.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zadać mniejszą pozycję docelową.
- Wyłączyć ograniczenie pola obróbki.
- Inaczej ustawić ograniczenie pola obróbki.
- Oś w JOG wycofać.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20085 [Kanał %1:] Kółko ręczne konturu: kierunek ruchu albo przejście do początku bloku jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przy pomocy kółka ręcznego konturu wykonywany jest ruch po torze w kierunku przeciwnym do zaprogramowanego i nastąpiło dojście do punktu startowego toru na początku bloku.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Obracać kółko ręczne konturu w przeciwnym kierunku.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20090 Oś %1 ruch do twardego zderzaka jest niemożliwy. Sprawdzić zaprogramowanie i dane osi

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: 1. Zaprogramowano funkcję 'ruch do twardego zderzaka' przez FXS[AX]=1, ale oś (jeszcze) jeszcze jej nie obsługuje. Sprawdzić MD37000 $MA_FIXED_STOP_MODE. Dla osi Gantry i osi symulowanych funkcja jest niedostępna.
2. Dla osi AX przy wyborze nie zaprogramowano ruchu. AX to identyfikator osi maszyny.
3. Dla osi/wrzeciona, dla których uaktywniona jest funkcja 'ruch do twardego zderzaka' należy zawsze w bloku wyboru zaprogramować ruch postępowy.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Sprawdzić typ osi
- Sprawdzić MD37000 $MA_FIXED_STOP_MODE
- Czy w bloku dosuwu brakuje zaprogramowanegi ruchu osi maszyny?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20091 Oś %1 nie osiągnęła twardego zderzaka

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy próbie ruchu do twardego zderzaka osiągnięta została zaprogramowana pozycja końcowa albo nastąpiło przerwanie ruchu. Alarm można ukrywać przez daną maszynową MD37050 $MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Korekta programu obróbki i ustawień:
- Czy przerwany został blok ruchu postępowego?
- Jeżeli pozycja osi ma odpowiadać zaprogramowanej pozycji końcowej, należy skorygować pozycję końcową.
- Jeżeli zaprogramowana pozycja końcowa znajduje się w obrębie obrabianej części, wówczas należy sprawdzić kryterium wyzwalania.
- Może jest wyznaczona za duża odchyłka od konturu, prowadząca do wywołania alarmu? Może granica momentów jest zbyt wysoko ustawiona?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20092 Oś %1 ruch do twardego zderzaka jest jeszcze aktywny

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba wywołania ruchu w osi dosuniętej do twardego zderzaka podczas, gdy jest ona na oporze albo odwołanie nie zostało jeszcze zakończone.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić następujące punkty:
- Czy w wyniku ruchu postępowego osi geometrycznych również zostanie poruszona oś na twardym zderzaku?
- Czy dokonano wyboru, chociaż oś znajduje się na zderzaku?
- Czy przerwano odwołanie przez RESET?
- Czy PLC dokonało włączenia sygnałów kwitowania?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20093 Oś %1 zadziałał nadzór zatrzymania na zderzaku

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Pozycja osi od chwili dokonania wyboru znajduje się poza oknem zatrzymania.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Kontrola mechaniki, np. czy zderzak nie jest wyłamany? Może nie wytrzymała część zaciskowa?
- Zbyt małe okno pozycji dla nadzoru zatrzymania (MD37020: $MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (dana ustawcza:SD43520 $SA_FIXED_STOP_WINDOW). Wartość standardowa każdorazowo 1 mm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20094 Oś %1 Funkcja została anulowana

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Funkcja została anulowana. Możliwe powody to:
- z powodu wystąpienia blokady impulsów moment nie może być dłużej podtrzymywany.
- PLC cofnęło kwitowania.
Alarm można przeprojektować poprzez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Sprawdzić, czy:
- czy jest blokada impulsów od jednostki zasilania lub z PLC?
- czy zostały przez PLC skasowane bity kwitowania, chociaż NCK nie żądało odwołania?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20095 Oś %1 niedopuszczalny moment zatrzymujący, moment zmierzony %2

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = aktualny moment zatrzymujący przy wyborze testu hamowania

Wyjaśnienie: Aktualny moment zatrzymujący przy wyborze testu hamowania nie może być wywierany przy aktualnym sparametryzowaniu testu hamowania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametryzację testu hamowania:
- Zadany moment dla testu hamowania MD36966 $MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE musi być ustawiony większy od aktualnego momentu zatrzymywania

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20096 Oś %1 test hamowania anulowany, dodatkowa informacja %2

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = informacja o błędzie w oparciu o $VA_FXS_INFO

Wyjaśnienie: Test hamowania rozpoznał błąd. Dodatkowa informacja pozwala wnioskować o przyczynie alarmu. Objaśnienie należy przeczytać w dokumentacji do zmiennej systemowej $VA_FXS_INFO.
Informacja dodatkowa
0: nie ma dodatkowej informacji.
1: typ osi - nie oś PLC albo rozkazowa.
2: osiągnięta pozycja końcowa, ruch zakończony.
3: anulowanie przez zresetowanie NC (zresetowanie przyciskiem).
4: nastąpiło wyjście poza okno nadzoru.
5: napęd odmówił zredukowania napędu.
6: PLC cofnęło zezwolenia.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przestrzegać warunków brzegowych testu hamowania, patrz informacja dodatkowa.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20097 Oś %1 błędny kierunek przejazdu testu hamowania

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Z powodu wybranego kierunku przejazdu przy danym momencie obciążenia test hamowania zostanie przeprowadzony z błędnym momentem.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - test hamowania przeprowadzić w innym kierunku przejazdu
- Przez MD36968 $MA_SAFE_BRAKETEST_CONTROL, Bit 0 = 1, uaktywnić automatyczne ustalenie momentu obciążenia do rozpoczęcia testu hamowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20120 Oś %1: zbyt wiele zależności kompensacyjnych

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Dla każdej osi można zdefiniować maksymalnie tyle zależności kompensacyjnych, ile jest osi w systemie. Przy tym alarmie kompensacja interpolacyjna w osi zostaje automatycznie wyłączana.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i prawidłowo ustawić parametry tablicy $AN_CEC_OUTPUT_AXIS i/albo wyłączyć jedną lub wiele tablic (SD41300 $SN_CEC_TABLE_ENABLE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20121 Oś %1: błąd konfiguracji w tablicy kompensacji %2

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Tablica kompensacji

Wyjaśnienie: Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Ustawienia podanej tablicy są niedozwolone. Dla zmiennych systemowych obowiązuje $AN_CEC_MAX >= $AN_CEC_MIN i $AN_CEC_STEP != 0. Tablica ta zostanie automatycznie wyłączona.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i skorygować parametry tablicy kompensacji. Jeżeli błędu nie można znaleźć, alarm można wyłączyć; w tym celu wyłączyć tablicę ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) lub wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20122 Tablica kompensacji %1: niepoprawne przyporządkowanie osi

Parametry: %1 = Tablica kompensacji

Wyjaśnienie: Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Przyporządkowanie osi wejściowych lub wyjściowych do podanej tablicy jest niedozwolone. Dla zmiennych systemowych obowiązuje $AN_CEC_INPUT_AXIS i $AN_CEC_OUTPUT_AXIS != 0 Tablica ta jest automatycznie wyłączana.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i prawidłowo ustawić przyporządkowanie osi do tablicy kompensacji. Jeżeli błędu nie można znaleźć, można wyłączyć alarm; w tym celu wyłączyć tablicę ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) lub wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20123 Oś %1: różne przyporządkowanie wyjść mnożonych tablic

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Obie tablice, których wyjścia mają być ze sobą mnożone, są przyporządkowane do różnych osi wyjściowych. Kompensacja w tej osi zostanie automatycznie wyłączona.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i prawidłowo ustawić parametry tablic kompensacji ($AN_CEC_OUTPUT_AXIS i $AN_CEC_MULT_BY_TABLE).
Jeżeli błędu nie można znaleźć, można wyłączyć alarm; w tym celu wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE) lub wyłączyć tablice ($SN_CEC_TABLE_ENABLE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20124 Oś %1: suma wartości kompensacji jest zbyt duża

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Suma wartości kompensacji ze wszystkich tablic przyporządkowanych do osi przekroczyła wartość graniczną MD32720 $MA_CEC_MAX_SUM i musiała zostać ograniczona. Może to spowodować błędy konturu.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametry tablic kompensacji przyporządkowanych do osi.
Sprawdzić charakterystyki w tablicach ($AN_CEC).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20125 Oś %1: zbyt szybka zmiana wartości kompensacji

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wartość kompensacji zmieniła się szybciej, niż jest to dozwolone w MD32730 $MA_CEC_MAX_VELO. Musiała zostać przejściowo ograniczona. Brakujący odcinek będzie nadrobiony, mogło jednak dojść do błędów konturu.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametry tablicy kompensacji przyporządkowanych do osi.
Sprawdzić charakterystyki w tablicach ($AN_CEC). Ewentualnie jedna z osi wejściowych mogła się również szybciej poruszać, niż jest to przewidziane.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

20130 [Kanał %1:] Kontrola tunelu wokół konturu

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wierzchołek narzędzia opuścił "tunel" utworzony wokół konturu zadanego, tzn. odstęp wierzchołka narzędzia od konturu zadanego był większy niż jest to podane w MD21050 $MC_CONTOUR_TUNNEL_TOL.
Alarm można przeprojektować przez MDMD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Proszę kolejno skontrolować następujące punkty:
1. Czy maszyna jest w porządku. Alarm nie został więc wywołany przez trudno poruszającą się oś, złamanie narzędzia lub kolizję?
2. Jeżeli maszyna jest w porządku, należy zmniejszyć prędkość lub poprawić ustawienie regulatora.
3. Ewentualnie powiększyć tunel i obserwować błąd przez wyjście analogowe, aby określić przyczynę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

20138 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Ruch w osi rozkazowej %4 jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: W przypadku osi rozkazowej, ruchy w której mają być wykonywane z akcji synchronicznej, został stwierdzony alarm NC.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20139 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Znacznik jest niepoprawny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Ustawienie lub kasowanie znacznika (Markera) w akcji synchronicznej ruchu nie jest możliwe.
Możliwe przyczyny to:
SETM(): przekroczona maksymalna liczba znaczników (Marker); znacznik już ustawiony.
CLEARM(): znacznik (Marker) nie jest w dozwolonym zakresie wartości.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: SETM(): znacznik (Marker) używać w ważnym zakresie wartości; Ustawionego znacznika nie ustawiać ponownie.
CLEARM(): znacznik (Marker) używać w ważnym zakresie wartości.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20140 [Kanał %1:] Ruch osi rozkazowej %2 patrz alarm NC %3 parametr %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś
%3 = alarm NC
%4 = Parametr dodatkowy

Wyjaśnienie: W osi rozkazowej, w której ruch ma nastąpić z akcji synchronicznej, stwierdzono alarm NC. Jest on wyprowadzony w 3. parametrze jako numer alarmu MMC. W 4. parametrze jest ew. jeszcze przekazywana dodatkowa informacja.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Patrz informacja w pomocy dla dodatkowych alarmów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20141 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Oś %4 ma niepoprawny typ

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Zażądane polecenie jest niedozwolone dla osi rozkazowej lub wrzeciona w aktualnym stanie osi. Alarm występuje przy osiach rozkazowych (POS, MOV), rozkazach dla wrzeciona z akcji synchronicznych ruchu (M3/M4/M5, SPOS), holowaniu (TRAILON, TRAILOF) i sprzężeniu wartości wiodącej (LEADON, LEADOF).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Najpierw zatrzymać oś lub wyłączyć sprzężenie, następnie wybrać nowy stan.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20143 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Osi rozkazowej %4 nie można uruchomić, gdyż jest kontrolowana przez PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Spróbowano uruchomić oś rozkazową przy pomocy odniesionej do bloku albo modalnej akcji synchronicznej. Ponieważ oś jest kontrolowana przez PLC, start ten jest niemożliwy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zakończyć kontrolę osi przez PLC i przez to przywrócić kontrolę osi kanałowi lub uruchomić oś rozkazową przy pomocy statycznej akcji synchronicznej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20144 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Niemożliwy dostęp do zmiennych systemowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Podczas stosowania zmiennych systemowych zakłada się bezproblemowy dostęp przy zapisie i odczycie potrzebnych danych. Dostęp do wartości rzeczywistych przetwornika czy też wejść/wyjść cyfrowych jest uzależniony od odpowiednich elementów sprzętowych. Jeśli w czasie akcji synchronizacji wynikiem dostępu nie są poprawne wartości, pojawi się alarm 20144. Poza akcją synchroniczną taki dostęp odczytu i zapisu prowadzi do zatrzymania realizacji bloku do momentu uzyskania wyniku. Następnie wykonywanie bloku będzie kontynuowane.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przed odczytem lub zapisem zmiennych systemowych należy zapewnić, by dostęp, np. do potrzebnych komponentów sprzętowych był możliwy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20145 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 błąd arytmetyczny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Przy obliczaniu wyrażenia arytmetycznego akcji synchronicznej ruchu nastąpiło przepełnienie (np. dzielenie przez zero).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować błędne wyrażenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20146 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 przekroczona liczba zagnieżdżeń

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Do obliczania wyrażeń arytmetycznych w akcjach synchronicznych ruchu stosowany jest blok argumentów o ustawionej na stałe wielkości. Przy wyrażeniach bardzo złożonych może nastąpić przepełnienie tego stosu.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować błędne wyrażenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20147 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 polecenia %4 nie można wykonać

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = Polecenie programowe

Wyjaśnienie: Nie można wykonać polecenia bloku akcji synchronicznej, np. niemożliwy jest Reset na własną akcję synchroniczną.
Pomiar stopień 2
- Wersja objęta embargiem nie pozwala na pomiary z akcji synchronicznej
- Polecenie MEASA zostało zaprogramowane w akcji synchronicznej
- Pomiar jest już aktywny
- Błąd programowy (patrz alarm 21701)

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić akcję synchroniczną.
Pomiar stopień 2
Z powodu lepszej diagnozy błędów najpierw wykonać polecenie pomiaru z programu obróbki. Dopiero przy bezbłędnym przebiegu przejąć do akcji synchronicznych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20148 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 wewnętrzny błąd %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer błędu

Wyjaśnienie: W trakcie wykonywania akcji synchronicznej wystąpił wewnętrzny błąd. Numer błędu jest istotny dla celów diagnostycznych i należy zgłosić go producentowi.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić akcję synchroniczną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20149 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 niepoprawny indeks %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = indeks

Wyjaśnienie: Przy dostępie do zmiennej w akcji synchronicznej ruchu zastosowano niepoprawny indeks. Ponadto następuje wyświetlenie, który indeks jest niepoprawny.
Przykład: ... DO $R[$AC_MARKER[1]] = 100
Błąd występuje, gdy znacznik 1 ma większą wartość, niż maksymalny dopuszczalny numer parametru R.
Peryferia PROFIBUS/PROFINET:
Przy odczycie/zapisie danych został zastosowany niepoprawny indeks zakresu slotu/we./wy.
Przyczyna:
1.: indeks zakresu slotu/we./wy. >= max dostępna liczba zakresów slotów/we./wy.
2.: indeks zakresu slotu/we./wy. bazuje zakres slotu/we./wy., który nie jest skonfigurowany.
3.: indeks zakresu slotu/we./wy. bazuje zakres slotu/we./wy., który nie jest udostępniony dla zmiennych systemowych.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zastosować ważny indeks.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20150 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: PLC kończy przerwane polecenie

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wskazówka, że PLC zakończyło przerwane (przez alarm) polecenie menadżera narzędzi/wymiany narzędzia.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko do informacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20160 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: PLC może zakończyć tylko błędnie przerwane polecenia

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wskazówka, że PLC chciało przerwać aktywne właśnie polecenie menedżera narzędzi (wymiana narzędzia) lub że nie ma żadnego polecenia przerwania. NCK to odrzuca, ponieważ stan kanału jest 'aktywny' (nie może być wtedy przerwany), lub następuje 'reset' (wówczas nie ma nic do przerywania).

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Służy tylko do informacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20170 [Kanał %1:] Dane maszynowe $AC_FIFO niepoprawne

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Budowa zmiennej FIFO $AC_FIFO1 - $AC_FIFO10 ustalona przez dane maszynowe MD28260 $MC_NUM_AC_FIFO, MD28262 $MC_START_AC_FIFO, MD28264 $MC_LEN_AC_FIFO, MD28266 $MC_MODE_AC_FIFO nie może być umieszczona w polu parametrów R zdefiniowanym przez MD28050 $MC_MM_NUM_R_PARAM.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć ilość parametrów R lub zredukować elementy FIFO. MD28050 $MC_MM_NUM_R_PARAM = MD28262 $MC_START_AC_FIFO + MD28260 $MC_NUM_AC_FIFO*(MD28264 $MC_LEN_AC_FIFO + 6)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

20200 [Kanał %1:] Niepoprawny numer wrzeciona %2 przy dokładnej korekcji narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału docelowego
%2 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla wrzeciona podanego w poleceniu PUTFTOC nie ma w kanale docelowym przyporządkowania osi do wrzeciona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program w kanale, który zapisuje dokładną korekcję narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20201 [Kanał %1:] Do wrzeciona %2 nie jest przyporządkowane narzędzie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Aby możliwe było uwzględnienie dokładnej korekcji narzędzia dla narzędzia znajdującego się we wrzecionie, musi być aktywne przyporządkowanie wrzeciono-narzędzie. Aktualnie nie ma to miejsca w kanale docelowym dla dokładnej korekcji narzędzia dla zaprogramowanego wrzeciona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: 1. Zmienić program obróbki (zapis dokładnej korekcji narzędzia).
2. Utworzyć przyporządkowanie wrzeciono/narzędzie przez zaprogramowanie:
- TMON (nadzór narzędzia).
- GWPSON (wybór narzędzia).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20203 [Kanał %1:] Narzędzie nie jest aktywne

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przez PUTFTOC zapisano dokładną korekcję narzędzia dla aktywnego narzędzia kanału %1. W kanale tym narzędzie nie jest aktywne. Dlatego nie mogło nastąpić przyporządkowanie korekcji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20204 [Kanał %1:] Polecenie PUTFTOC przy FTOCOF jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przez PUTFTOC zapisano dokładną korekcję narzędzia dla kanału %1. W kanale tym dokładna korekcja narzędzia nie jest aktywna. W kanale docelowym polecenia PUTFTOC musi być aktywne FTOCON.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program w kanale obróbczym: wybrać FTOCON, aby kanał był gotowy do przyjęcia polecenia PUTFTOC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20205 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Niepoprawny numer wrzeciona %4

Parametry: %1 = numer kanału docelowego
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanego wrzeciona w kanale docelowym nie ma przyporzadkowania wrzeciono-oś.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20302 [Kanał %1:] Oś %2 nie może wykonać ruchu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Sygnalizowana oś nie może wykonać ruchu jako oś maszyny, ponieważ w trybie pracy JOG jest wybrany tryb JOG-Retract.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez RESET cofnąć wybór JOG-Retract

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20304 [Kanał %1:] Oś %2 nie może wykonać ruchu jako oś geometryczna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Sygnalizowana oś nie może wykonywać ruchów jako oś geometryczna. Oś geometryczna jest w trybie JOG-Retract częścią ruchu wycofania. Zażądany ruch osi geometrycznej prowadzi do naruszenia dozwolonego kierunku wycofania.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez RESET cofnąć wybór JOG-Retract

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20306 [Kanał %1:] Kartezjański ruch ręczny jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W trybie JOG-Retract kartezjański ruch ręczny jest niemożliwy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez RESET cofnąć wybór JOG-Retract

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20308 [Kanał %1:] Ręczne wykonywanie ruchów w układzie współrzędnych ENS jest niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W trybie JOG-Retract ręczne wykonywanie ruchów w układzie współrzędnych ENS jest niemożliwe.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poprzez RESET cofnąć wybór JOG-Retract

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

20310 [Kanał %1:] Oś %2 Ruch do zadanej pozycji jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W sygnalizowanej osi nie można w trybie JOG-Retract wykonać ruchu do zadanej pozycji.
Następuje ograniczenie do pozycji przerwania przy wybraniu JOG-Retract.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ruch w ramach dopuszczalnych pozycji

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

21550 [Kanał %1:] Oś %2 ruch do sprzętowego wyłącznika krańcowego niemożliy. Przyczyna: %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi
%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Próbowano dokonać odsunięcia w osi nadążnej sprzężenia osi albo osi wyjściowej transformacji poprzez oś wiodącą lub oś wejściową transformacji. Jest to w aktualnej sytuacji niedopuszczalne
Możliwe przyczyny:
1 Niedopuszczalny kierunek odsunięcia
2 Sprzężenie nie synchroniczne
3 Odsunięcie dla aktywnego sprzężenia jest niedopuszczalne
4 Zarezerwowano
5 Odsunięcie dla aktywnej transformacji jest niedopuszczalne

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pomoc w przypadku przyczyny błędu:
1 Zadać inny kierunek ruchu
2 Wyłączyć aktywność sprzężenia i wykonać ruchy w osiach osobno
3 Wyłączyć aktywność sprzężenia i wykonać ruchy w osiach osobno
4 Zarezerwowano
5 Wyłączyć aktywność transformacji i wykonać ruchy w osiach osobno

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21610 [Kanał %1:] Oś %2 przetwornik %3 - przekroczona częstotliwość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Łańcuch znaków (numer przetwornika)

Wyjaśnienie: Dozwolona w osiowej danej maszynowej MD36300 $MA_ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... numer przetwornika, 1 albo 2) maksymalna częstotliwość aktywnego aktualnie przetwornika (osiowy sygnał interfejsu DB380x DBX1.5 / 1.6 (system pomiarowy położenia 1/2)) została przekroczona. Związek wartości rzeczywistej do mechanicznego położenia suportu mógł zostać utracony.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Skontrolować MD36300 $MA_ENC_FREQ_LIMIT [n] i sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX1.5 / 1.6 (system pomiarowy położenia 1/2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

21612 [Kanał %1:] Oś %2 zezwolenie cofnięte, przyczyna %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Przyczyna alarmu

Wyjaśnienie: Przyczyna alarmu:
0: Nie jest możliwe dokładniejsze określenie przyczyny alarmu.
1: Brak sygnału interfejsu DB380x DBX2.1 (zezwolenie dla regulatora)
2: Brak sygnału interfejsu DB380x DBX4001.7 (zezwolenie dla impulsów)
3: Sygnał napędu DB390x DBX4001.7 (zezwolenie dla impulsów) nie jest ustawiony
4: Sygnał napędu DB390x DBX4001.5 (napęd gotowy) nie jest ustawiony
5: Sygnał napędu <autarker_Antrieb/> (napęd samowystarczalny) nie podąża za wartościami zadanymi NC
Sygnał zwalniający ruch, jak np. "zezwolenie dla regulatora", "zezwolenie dla impulsów", parkowanie/wybór przetwornika (tylko w przypadku osi) albo zezwolenia specyficzne dla napędu dla wyświetlanej osi został cofnięty. Alarm może być sygnalizowany w przypadku osi pozycjonowania, wrzecion, jak też osi z zespołu geometrycznego.
Jako osie zespołu geometrycznego liczą się osie wpisane w kanałowej tablicy MD20050 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB. Dla wszystkich istniejących osi geometrycznych musi być zezwolenie dla regulatora, niezależnie od tego, czy są one aktualnie w ruchu czy nie!
W przypadku SAFETY: Gdy w przypadku osi sprzężonej zostanie przeprowadzone zatrzymanie testowe, jest wyprowadzany alarm, gdy przy zatrzymaniu testowym dla osi nadążnej jest polecenie ruchu przez zespół ELG.

Reakcja: NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany Personel/Serwis.
Kontrola sygnałów interfejsu DB380x DBX2.1 (zezwolenie dla regulatora), DB380x DBX4001.7 (zezwolenie dla impulsów), kontrola sygnałów napędu DB390x DBX4001.7 (zezwolenie dla impulsów udzielone), DB390x DBX4001.5 (napęd gotowy) np. przy pomocy wyświetlenia statusu PLC w oknie obsługi DIAGNOZA. Kontrola wyboru przetwornika (w przypadku osi), jak też zależnie od zastosowanego typu napędu kontrola dalszych sygnałów zwalniających ruch.
Przy braku zezwoleń na zaciskach napędu prześledzić okablowanie wstecz wzgl. działanie sprzętu (np. funkcja przekaźnika) wzgl. dalsze postępowanie w zależności od każdorazowej dokumentacji napędu.

W przypadku SAFETY: Wyprowadzeniu komunikatu błędu przy aktywnym sprzężeniu wartości rzeczywistej można zapobiec na osi nadążnej przez zwiększenie MD36060 $MA_STANDSTILL_VELO_TOL (wartość standardowa 5 mm).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

21613 Oś %1 zmienia się system pomiarowy

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zmienia się system pomiarowy tej osi.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

21614 [Kanał %1:] Oś %2 Wyłącznik krańcowy sprzętu %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = Łańcuch znaków (+, - albo +/-)

Wyjaśnienie: Na złączu NC/PLC ustawiono sygnał VDI DB380x DBX1000.1 und .0 (sprzętowy wyłącznik krańcowy plus/minus).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
1. Przy już zabazowanych osiach powinien przed osiągnięciem sprzętowego wyłącznika krańcowego zareagować softwareowy wyłącznik krańcowy 1 albo 2. MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS, MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS, MD36130 $MA_POS_LIMIT_PLUS2 i MD36120 $MA_POS_LIMIT_MINUS2 oraz sygnał interfejsu NC/PLC dla wyboru 1./2. programowego wyłącznika krańcowego DB380x DBX1000.3 / 1000.2 (1./2. softwareowy wyłącznik krańcowy plus/minus)) skontrolować i ewentualnie prawidłowo ustawić (program użytkownika PLC).
2. Jeżeli osie nie były jeszcze zabazowane (ref), można opuścić sprzętowy HW wyłącznik krańcowy w trybie pracy JOG w kierunku przeciwnym.
3. Skontrolować program PLC użytkownika i połączenie od wyłącznika do modułu wejść PLC, o ile oś w ogóle nie osiągnęła sprzętowego HW wyłącznika krańcowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21615 [Kanał %1:] Oś %2 w trybie śledzenia z ruchu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś ze stanu z ruchu została ustawiona na stan 'śledzenie', np. ponieważ cofnięto zezwolenie dla impulsów dla napędu.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21616 [Kanał %1:] Blok %2 ruch nałożony w trakcie zmiany transformacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ruch nałożony w BCS zmienia swoje znaczenie poprzez zmianę transformacji i dlatego może prowadzić do niepożądanych ruchów osi.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wykonać ruch nałożony do końca.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

21617 [Kanał %1:] Blok %2 transformacja nie pozwala na przejście przez biegun

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zadany przebieg krzywej prowadzi przez biegun lub zabroniony obszar transformacji.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki (jeśli alarm wystąpił w trybie AUTO).
Aby opuścić pozycję alarmową, należy odwołać transformację (sam RESET nie wystarcza, jeśli transformacja pozostaje aktywna także po RESET).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21618 [Kanał %1:] Od bloku %2 transformacja aktywna: ruch nałożony jest zbyt duży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Udział ruchu nałożonego w osiach uczestniczących w transformacji jest tak duży, że ruch po torze wstępnie zaplanowany przez przygotowanie nie odpowiada już w wystarczającym stopniu rzeczywistym warunkom interpolacji. Strategia osobliwości, nadzór ograniczenia przestrzeni roboczej i dyn. LookAhead nie są już ewentualnie prawidłowe.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy nałożeniu ruchu należy zachować wystarczający odstęp bezpieczeństwa toru w stosunku do biegunów i ograniczeń przestrzeni roboczej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

21619 [Kanał %1:] Blok %2 transformacja aktywna: ruch nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kinematyka maszyny nie pozwala na zadany ruch. Zależnymi od transformacji przyczynami błędu mogą być przy:
TRANSMIT: Istnieje obszar (kołowy) wokół bieguna w którym nie można pozycjonować. Obszar taki powstał dlatego, że nie można przesunąć punktu odniesienia narzędzia, aż do bieguna. Obszar taki wyznaczają:
- dane maszynowe (MD249.. $MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_...)
- aktywna korekcja długości narzędzia (patrz $TC_DP..)
Wyliczenie korekcji długości narzędzia zależy od wybranej płaszczyzny roboczej (patrz G17,..). Maszyna zatrzymuje się na granicy strefy, w której nie można pozycjonować.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Zmienić błędnie podaną korekcję długości narzędzia.
Uwaga: sam RESET nie wystarcza, jeśli transformacja pozostaje aktywna także po RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21620 [Kanał %1:] Oś %2: rampa hamowania awaryjnego uaktywniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla podanej osi/wrzeciona została uaktywniona bezpieczna charakterystyka (rampa) hamowania awaryjnego
Możliwe są następujące przyczyny dla uaktywnienia bezpiecznej charakterystyki (rampy) hamowania awaryjnego:
Alarm 26052: Za wysoka prędkość ruchu po torze dla wyprowadzonenia funkcji pomocniczej
Alarm 1012 : Błąd systemowy z identyfikatorem 550006
Alarm 1016 : Błąd systemowy z identyfikatorem 550003, 550005 i 550010
Wynikające z kontekstu wymaganie hamowania z piorytetem 13 jest aktywne

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Lokalna reakcja na alarm.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć przyczynę alarmu względnie zresetować alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21650 [Kanał %1:] Oś %2 ruch nałożony jest niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla osi wywołano przełożenie ruchu, jest ono jednak zabronione na podstawie danej maszynowej MD32074 $MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odwołać nałożenie ruchu lub zmienić daną maszynową MD32074 $MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21660 [Kanał %1:] Blok %2 oś %3 konflikt pomiędzy SYNACT :$AA_OFF i CORROF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Przy odwołaniu offsetu pozycji ($AA_OFF) przez polecenie CORROF z programu obróbki (<oś>,'AA_OFF) stwierdzono, że aktywna jest akcja synchroniczna, która natychmiast ponownie ustawia $AA_OFF dla osi (DO_$AA_OFF [<oś>] =<wartość>). Realizowane jest odwołanie i nie jest ponownie ustawiana $AA_OFF.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

21665 [Kanał %1:] Cofnięta $AA_TOFF

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Gdy przy RESET zmienia się kierunek narzędzia, a $AA_TOFF jest aktywna po RESET, jest kasowany offset pozycji ($AA_TOFF).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić ustawienie RESET w $AA_TOFF_MODE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

21670 [Kanał %1:] Blok %2 niedopuszczalna zmiana kierunku narzędzia z powodu aktywnej $AA_TOFF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli jest aktywny offset w kierunku narzędzia poprzez $AA_TOFF, nie można dokonać przełączenia na blok, w którym zmienia się przyporządkowanie osi offsetu i (zmiana płaszczyzny, wymiana narzędzia frezarskie <=> tokarskie, zmiana transformacji, TRAFOOF, TCARR=0, zamiana osi geometrycznych)

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Lokalna reakcja na alarm.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: - Zmienić program obróbki
- zaprogramować TOFFOF()

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

21700 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 sonda pomiarowa już odchylona, zbocze nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie: Czujnik pomiarowy zaprogramowany pod słowem kluczowym MEAS albo MEAW jest już odchylony i zadziałał. Dla dalszego procesu pomiarowego konieczne jest ponowne wyłączenia sygnału czujnika (położenie spoczynkowe czujnika pomiarowego).
Wskaźnik osi chwilowo nie ma jeszcze znaczenia; w następnych fazach projektowych planowane jest wykorzystanie specyficzne dla osi.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić pozycję startową procesu pomiarowego względnie skontrolować sygnały czujnika pomiarowego w interfejsie PLC DB2700 DBX1.0 / .1 (sonda pomiarowa zareagowała sonda 1/sonda 2). Kable i wtyczki o.k.?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21701 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 pomiar nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie: Pomiar stopień 2 (MEASA, MEAWA, MEAC).
Zaprogramowane polecenie pomiaru jest błędne.
Możliwe przyczyny:
- Nieprawidłowy tryb pomiaru
- Nieprawidłowa sonda pomiarowa
- Nieprawidłowy przetwornik
- Nieprawidłowa liczba zboczy sygnału pomiarowego
- Takie same zbocza sygnału pomiarowego można programować tylko w trybie 2
- niepoprawny numer FIFO
- Liczba zaprogramowanych FIFO nie odpowiada liczbie sond pomiarowych zastosowanych w poleceniu pomiaru.

Dalsze przyczyny:
Polecenie pomiaru jest już aktywne (np. z akcji synchronicznej).

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Korekcja polecenia pomiaru.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21702 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 pomiar został przerwany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie: Blok pomiarowy jest zakończony (osiągnięta została zaprogramowana pozycja końcowa osi), jednak uaktywniony czujnik pomiarowy jeszcze nie zadziałał.
Pomiar stopień 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)
Wartości pomiarowe nie mogą zostać przeliczone na układ współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości pomiarowe osi geometrycznych zaprogramowanych w poleceniu pomiaru istnieją tylko w układzie współrzędnych maszyny.
Przyczyny:
W poleceniu pomiaru nie zostały zaprogramowane wszystkie osie geometryczne. Przez to brakuje co najmniej jednej wartości pomiarowej dla odwrotnego przeliczenia na układ współrzędnych obrabianego przedmiotu.
Dalsze przyczyny:
Zaprogramowane polecenia pomiarowe wszystkich osi geometrycznych nie są identyczne.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić ruch postępowy w bloku pomiarowym.
- Czy uaktywniony czujnik pomiarowy musiał w każdym przypadku zadziałać przed podaną pozycją osi?
- Czy czujniki pomiarowe, kable, rozdzielacz kabli, połączenia zaciskowe są w porządku?
Albo specjalnie zaprogramować wszystkie osie geometryczne albo programować ruch postępowy poleceniem POS[oś].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

21703 [Kanał %1:] Blok %3 oś %2 sonda pomiarowa nie jest odchylona, zbocze niedopuszczalne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie: Wybrana sonda pomiarowa nie(!) jest odchylona i dlatego nie może odczytać wartości pomiarowej od stanu wychylonego do nie wychylonego.
Pomiar stopień 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)
Stan wychylony sondy pomiarowej jest w punkcie startowym polecenia pomiaru identyczny z pierwszym zaprogramowanym zboczem sygnału pomiarowego. Kontrola jest przeprowadzana tylko w trybie 2.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić sondę pomiarową
- Sprawdzić pozycję startową pomiaru
- Sprawdzić program

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21740 Ograniczona wartość dla wyjścia analogowego nr %1

Parametry: %1 = nr wyjścia

Wyjaśnienie: Zakres wartości wyjścia analogowego n ograniczony jest przez daną maszynową MD10330 $MN_FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n].

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przez $A_OUTA[..] = x nie programować większych wartości, niż jest to dozwolone w każdorazowej danej maszynowej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

21760 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 zaprogramowano zbyt wiele funkcji pomocniczych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Liczba zaprogramowanych funkcji pomocniczych przekroczyła maksymalną dopuszczalną liczbę. Alarm może wystąpić w powiązaniu z akcjami synchronicznymi ruchu: maksymalnej liczby funkcji pomocniczych w bloku ruchu i w akcjach synchronicznych ruchu nie wolno przekroczyć.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21800 [Kanał %1:] Osiągnięto zadaną liczbę %2 obrobionych przedmiotów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = zaprogramowana zadana liczba obrobionych przedmiotów

Wyjaśnienie: Ten alarm jest uaktywniany poprzez MD27880 $MC_PART_COUNTER bit 1: Liczba zliczonych obrobionych części ($AC_ACTUAL_PARTS albo $AC_SPECIAL_PARTS) jest równa albo już większa od zaprogramowanej liczby potrzebnych obrobionych części ($AC_REQUIRED_PARTS). Jednocześnie jest wyprowadzany sygnał VDI kanału: "osiągnięta zadana liczba obrobionych części". Wartość liczby zliczonych obrobionych części ($AC_ACTUAL_PARTS) jest cofana, podczas gdy wartość ($AC_SPECIAL_PARTS) pozostaje zachowana.
Wskazówka:
Porównanie liczba zadana/rzeczywista obrobionych części następuje tylko po NC-Start.
Zakłada się przy tym, że $AC_REQUIRED_PARTS > 0. Przy ujemnej wartości $AC_REQUIRED_PARTS wszystkie uaktywnione poprzez MD27880 $MC_PART_COUNTER liczniki obrobionych przedmiotów są zamrażane w danym stanie, a porównanie wartości zadanej/rzeczywistej nie następuje.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Bez przerywania programu. Skasować wyświetlony alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22000 [Kanał %1:] Blok %2 Wrzeciono %3 niemożliwa zmiana stopnia przekładni na %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Zmiana stopnia przekładni dla wrzeciona nie jest możliwa gdy:
- Gwintowanie (G33, G34, G35) jest aktywne
- wrzeciono jest aktywne w sprzężeniu jako wrzeciono wiodące lub nadążne
- wrzeciono jest pozycjonowane

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Stopień przekładni powinien zostać załaczony przed odnośną operacją obróbki.
Jeśli jednak konieczna jest, zmiana stopnia przekładni w obrębie w/w funkcji, wtedy na czas zmiany przełożenia funkcja musi zostać wyłączona. Odwołanie gwintowania nastąpi przez G1, sprzężenie synchroniczne wrzecion zostanie wyłączone przez COUPOF, działanie pozycjonowania wrzeciona zostanie opuszczone przez M3, M4 lub M5.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22005 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Wrzeciono %4 Wybrany stopień przekładni nie jest ustawiony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Jest aktywny pierwszy zestaw danych stopnia przekładni. Zażądany stopień przekładni nie jest ustawiony w 1. zestawie danych stopnia przekładni. Liczba ustawionych stopni przekładni jest zaprojektowana w danej maszynowej MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.
Przykłady wystąpienia alarmu z 3 ustawionymi stopniami przekładni (MD 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS = 3):
*... DO M44 albo DO M45 jest zaprogramowane w akcjach synchronicznych dla odnośnego wrzeciona
*... DO M70 jest zaprogramowane, a dana maszynowa 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE jest większa niż 3.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki: Mogą być włączane tylko dopuszczalne stopnie przekładni, które są też ustawione według MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.
Projektowanie M70 (MD35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) ograniczyć do MD35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22006 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Wrzeciono %4 Zmiana stopnia przekładni jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zmiana stopnia przekładni dla wrzeciona nie jest możliwa gdy:
- Gwintowanie (G33, G34, G35) jest aktywne
- wrzeciono jest aktywne w sprzężeniu jako wrzeciono wiodące lub nadążne
- wrzeciono jest pozycjonowane

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Stopień przekładni powinien zostać załaczony przed odnośną operacją obróbki.
Jeśli jednak konieczna jest, zmiana stopnia przekładni w obrębie w/w funkcji, wtedy na czas zmiany przełożenia funkcja musi zostać wyłączona. Odwołanie gwintowania nastąpi przez G1, sprzężenie synchroniczne wrzecion zostanie wyłączone przez COUPOF, działanie pozycjonowania wrzeciona zostanie opuszczone przez M3, M4 lub M5.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22010 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 rzeczywisty stopień przekładni nie odpowiada stopniowi zadanemu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żądana zmiana stopnia przekładni została zakończona. Rzeczywisty stopień przekładni sygnalizowany (włączony) z PLC nie odpowiada stopniowi zadanemu wymaganemu przez NC. Wskazówka: w miarę możliwości powinien być zawsze włączany żądany stopień przekładni.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22011 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 niemożliwe przełączenie na zaprogramowany stopień przekładni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy odwołaniu funkcji 'praca próbna', 'test programu' i 'SearchRunByProgTest' 'nadrobienie' przełączenia stopnia przekładni w trybie Repos dla uzyskania przedtem zaprogramowanego stopnia przekładni jest niemożliwe. Jest to przypadek, gdy wrzeciono w bloku odwołania nie jest aktywne w trybie sterowania prędkością obrotową, jako oś nadążna albo w transformacji. Po cofnięciu bitu 2 danej maszynowej MD35035 $MA_SPIND_FUNCTION_MASK unika się ponownego przywołania zmiany stopnia przekładni przy w/w odwołaniu funkcji.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić blok odwołania względnie blok docelowy przy szukaniu bloku na tryb sterowania prędkością obrotową (M3,M4,M5 SBCOF). Ustawić na 0 daną maszynową MD35035 $MA_SPIND_FUNCTION_MASK bit 2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22012 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono wiodące %3 w trybie symulacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona wiodącego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu nie można uzyskać ruchu współbieżnego, gdy wrzeciono wiodące/oś wiodąca znajduje się w trybie symulacji, a wrzeciono nadążne/oś nadążna nie.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wrzeciono nadążne/oś nadążną przestawić na symulację wzgl. nie symulować wrzeciona wiodącego/osi wiodącej ($MA_CTRLOUT_TYPE). Jeżeli to różne ustawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej MD11410 MD30130 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit3 = 1..

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22013 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne %3 jest w trybie symulacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu można uzyskać ruch współbieżny, gdy wrzeciono nadążne/oś nadążna jest w trybie symulacji, a wrzeciono wiodące/oś wiodąca nie.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wrzeciono wiodące/oś wiodącą przestawić na symulację wzgl. nie symulować wrzeciona nadążnego/osi nadążnej (MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE). Jeżeli to różne ustawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit4 = 1..

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22014 [Kanał %1:] Blok %2. Dynamika wrzeciona wiodącego %3 i wrzeciona nadążnego %4 bardzo się różnią

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona wiodącego
%4 = numer wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu nie można uzyskać ruchu współbieżnego, gdy wrzeciona/osie bardzo różnią się pod względem dynamiki. Dynamiki są zależne od wielu ustawień: wstępne ustawienie sterowania wyprzedzającego, dane w zestawach parametrów, w pierwszym rzędzie KV, czas symetrii itd., tryb sterowania wyprzedzającego i parametry ustawcze sterowania wyprzedzającego, tryb pracy FIPO, filtr przyspieszenia drugiego stopnia i ustawienia filtra dynamiki, DSC wł./wył. Zaliczają się do tego następujące dane maszynowe: MD32620 $MA_FFW_MODE, MD32610 $MA_VELO_FFW_WEIGHT, MD33000 $MA_FIPO_TYPE, MD32810 VEL_FFW_TIME, MD32200 $MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME, MD32410 $MA_POSCTRL_GAIN, MD32644 $MA_AX_JERK_TIME, MD37600 $MA_STIFFNESS_DELAY_TIME, MD37602 $MA_PROFIBUS_ACTVAL_LEAD_TIME, MD10082 $MA_PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Stosować wrzeciona/osie o takich samych dynamikach. Jeżeli to różne ustawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit5 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22015 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne %3 brak dynamiki dla ruchu dodatkowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Ruch różnicowy wrzeciona nadążnego nie może zostać wykonany z braku dostępnej prędkości. W wyniku sprzężenia zużyto całą będącą do dyspozycji dynamikę. Wrzeciono nadążne obraca się już z maksymalną prędkością obrotową. W programie obróbki może ewentualnie powstać impas (Deadlock). Alarm można ukrywać daną maszynową MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit26 = 1 lub przy zaprogramowaniu - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit6 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć prędkość wrzeciona wiodącego

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22016 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne %3 w obszarze zmniejszonej zdolności przyspieszania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Wrzeciono nadążne pracuje z regulacją położenia. Dodatkowe składowe ruchu wrzeciona nadążnego nie powinny wychodzić poza liniowy zakres stosowanego silnika. W przeciwnym przypadku mogą wystąpić odchylenia w konturze i ew. serwoalarmy. Nadzór odnosi się do zaprojektowania w danej maszynowej MD35220 $MA_ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT. Jeżeli sytuacja jest opanowana po stronie użytkownika, alarm można ukrywać daną maszynową MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit25 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit7 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zastosować typ sprzężenia VV i zapewnić SPOF dla wrzeciona wiodącego i nadążnego

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22018 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 nadzór czasu: 'praca synchroniczna dokładnie' nie osiągnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer osi nadążnej/wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Po osiągnięciu ruchu synchronicznego po stronie wartości zadanej czas do osiągnięcia ruchu synchronicznego po stronie wartości rzeczywistej jest dokładnie nadzorowany.
W oknie czasowym zdefiniowanym przez MD 37240 $MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[0] tolerancja nie została osiągnięta:
MD 37210 $MA_COUPLE_POS_TOL_FINE wzgl. MD37230 $MA_COUPLE_VELO_TOL_FINE

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zależność między MD37240 $MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME [0] i MD37210 $MA_COUPLE_POS_TOL_FINE wzgl. MD37230 $MA_COUPLE_VELO_TOL_FINE musi zostać dopasowana do warunków mechanicznych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22019 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 nadzór czasu: 'ruch synchroniczny zgrubnie' nie osiągnięty

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer osi nadążnej/wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Po osiągnięciu ruchu synchronicznego po stronie wartości zadanej jest nadzorowany czas do osiągnięcia ruchu synchronicznego zgrubnie po stronie wartości rzeczywistej.
W oknie czasowym zdefiniowanym przez MD37240 $MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[1] tolerancja nie została osiągnięta:
MD37200 $MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE wzgl. MD37220 $MA_COUPLE_VELO_TOL_COARSE

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zależność między MD37240 $MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME [1] i MD37200 $MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE wzgl. MD37220 $MA_COUPLE_VELO_TOL_COARSE musi zostać dopasowana do warunków mechanicznych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22020 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 pozycja zmiany stopnia przekładni nie została uzyskana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przez skonfigurowanie MD35010 $MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2 wrzeciono jest przed właściwą zmianą stopnia przekładni ustawiane w pozycji zapisanej w MD35012 $MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn]. Wymagana pozycja dla zmiany stopnia przekładni nie została osiągnięta.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować przebieg PLC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22022 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono %3 stopień przekładni %4 jest oczekiwany dla pracy jako oś

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Wrzeciono
%4 = Stopień przekładni

Wyjaśnienie: Wymagany stopień przekładni dla pracy jako oś nie jest włączony.
W MD35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE jest zaprojektowany stopień przekładni, w którym powinno znajdować się wrzeciono przy pracy jako oś. Przy przełączaniu wrzeciona na pracę jako oś jest ono sprawdzane na ten stopień przekładni. Przy tym zaprojektowany stopień przekładni jest porównywany ze stopniem sygnalizowanym przez PLC (sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2000.0 - .2 (rzeczywisty stopień przekładni A do C)).
Przy niezgodności następuje ten komunikat alarmowy.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed przejściem na pracę jako oś zaprogramować M70. Przy tym stopień przekładni zaprojektowany w MD35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE jest automatycznie włączany.
Jeżeli zaprojektowany stopień przekładni jest już aktywny, nie następuje zażądanie zmiany stopnia. M40 pozostaje aktywne po zmianie stopnia przekładni.
Przestrzegać MD20094 $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22024 [kanał %1:] blok %2 wrzeciono %3 Gwintowanie otworu: sygnał PLC 'odwrócenie M3/M4' zmieniony po %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Wrzeciono
%4 = Wartość

Wyjaśnienie: Prze przełączeniu na blok G331 stwierdzono, że sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2001.6 (odwrócenie M3/M4) zmienił się podczas wykonywania programu obróbki. W celu zapobieżenia złamaniu narzędzia następuje wyprowadzenie alarmu. Aktualna wartość sygnału interfejsowego NC/PLC jest wyświetlana jako 4. parametr.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Należy unikać zmiany sygnału interfejsowego NC/PLC DB380x DBX2001.6 (odwrócenie M3/M4) podczas wykonywania programu obróbki.
W wyniku ustawienia MD35035 SPIND_FUNCTION_MASK, Bit 22 sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2001.6 (odwrócenie M3/M4) przy gwintowaniu otworu z G331, G332 nie jest już poddawany ewaluacji. Alarm nie jest już wyprowadzany. Uwaga: ustawienie bitu 22 oznacza zmianę funkcji

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22025 [kanał %1:] blok %2 Oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 ruch synchroniczny(2): tolerancja dokładna przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer osi nadążnej/wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Po osiągnięciu kryterium zmiany bloku 'FINE' jest nadzorowany ruch synchroniczny. Zdefiniowana przez MD37212 $MA_COUPLE_POS_TOL_FINE_2 wartość progowa 'dokładnie' została przekroczona przez różnicę ruchu synchronicznego po stronie wartości rzeczywistej. Alarm może zostać ukryty przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit12 = 1 wzgl. przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit8 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany persolel/serwis.
Oś nadążna/wrzeciono nadążne nie mogło nadążyć za danymi osi wiodącej/wrzeciona wiodącego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22026 [kanał %1:] blok %2 Oś nadążna/wrzeciono nadążne %3 ruch synchroniczny(2): tolerancja zgrubna przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer osi nadążnej/wrzeciona nadążnego

Wyjaśnienie: Po osiągnięciu kryterium zmiany bloku 'COARSE' jest nadzorowany ruch synchroniczny. Zdefiniowana przez MD37202 $MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE_2 wartość progowa 'zgrubnie' została przekroczona przez różnicę ruchu synchronicznego po stronie wartości rzeczywistej. Alarm można ukryć przy pomocy MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit12 = 1 lub przy zaprogramowaniu CP - przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit9 = 1.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany persolel/serwis.
Oś nadążna/wrzeciono nadążne nie mogło nadążyć za danymi osi wiodącej/wrzeciona wiodącego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22030 [Kanał %1:] Blok %2 wrzeciono nadążne %3 niedozwolone zaprogramowanie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Wrzeciono

Wyjaśnienie: Przy sprzężeniu wrzecion synchronicznych VV można programować dodatkowy ruch dla wrzeciona nadążnego tylko z M3, M4, M5 i S... Drogi wynikające przy zadaniu pozycji nie mogą być przy sprzężeniu prędkości niezawodnie dotrzymane, przede wszystkim przy braku regulacji położenia. Jeżeli dokładność wymiarów albo powtarzalność nie jest na pierwszym planie, alarm można ukrywać daną maszynową MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit27 = 1.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Stosować sprzężenie wrzeciono synchroniczne - DV albo zaprogramować kierunek obrotów i prędkość obrotową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22033 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono %3 diagnoza 'aktualizacji ruchu synchronicznego' %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer -osi/-wrzeciona
%4 = Diagnoza

Wyjaśnienie: Podczas 'aktualizacji ruchu synchronicznego' wystąpiła następująca sytuacja:
- Diagnoza 1: Podczas reset z przycisku, jest zakończony ruch korekcyjny.
- Diagnoza 2: Ruch korekcyjny został skasowany.
- Diagnoza 3: Zapis wartości korekcji niedozwolony. Korekcja biegu synchronicznego zostanie skasowana.
- Diagnoza 4: Ruch korekcyjny jest przejściowo zatrzymywany. (np. G74 bazowanie do punktu odniesienia)
- Diagnoza 5: Opóźnienie ruchu korekcyjnego: zdolność do przyspieszenia zużyta przez inne ruchy.
- Diagnoza 6: Opóźnienie ruchu korekcyjnego: prędkość zużyta przez inne ruchy.
- Diagnoza 7: Opóźnienie ruchu korekcyjnego: maksymalna prędkość obrotowa jest ograniczona do 0. Zmienna systemowa $AC_SMAXVELO_INFO[n] wskazuje podstawę do tego.
- Diagnoza 8: Opóźnienie ruchu korekcyjnego: maksymalna zdolność do przyspieszenia jest ograniczona do 0. $AC_SMAXACC_INFO[n] wskazuje podstawę do tego.

Dana maszynowa MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK włącza ten alarm:
- Bit 9 = 1 dla diagnozy 1 do 6
- Bit 12 = 1 dla diagnozy 7 do 8

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączenie alarmu przez daną maszynową MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit9 = 0 względnie Bit12 = 0

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22035 [Kanał %1:] Blok %2 oś nadążna %3 wartość korekcji nie może zostać określona (przyczyna %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer osi nadążnej/wrzeciona nadążnego
%4 = przyczyna

Wyjaśnienie: Zamierzone poprzez sygnał interfejsu NC/PLC <Synchronlauf_nachfuehren/> (aktualizacja ruchu synchronicznego) określenie wartości korekcji ($AA_COUP_CORR[Sn]) nie może zostać wykonane. Wartość korekcji nie może zostać sensownie obliczona. Przyczyny mogą być następujące:
- Przyczyna 1: Oś nadążna nie jest zaprojektowanym wrzecionem.
- Przyczyna 2: Sprzężenie ma więcej niż jedną oś wiodącą.
- Przyczyna 3: Oś wiodąca nie jest zaprojektowanym wrzecionem.
- Przyczyna 4: Współczynnik sprzężenia (iloraz z CPLNUM i CPLDEN) nie wynosi ani 1 ani -1.
- Przyczyna 5: CPLSETVAL = "cmdvel".
- Przyczyna 6: Jest aktywna niezależna składowa ruchu (sygnał interfejsu NC/PLC <Ueberlagerte_Bewegung/> = 1) wrzeciona nadążnego.
- Przyczyna 7: W przypadku wrzeciona nadążnego nie ma ruchu synchronicznego po stronie wartości zadanej.
- Przyczyna 8: Ruch synchroniczny po stronie wartości zadanej znów ustał.
- Przyczyna 9: Wrzeciono nadążne albo wiodące jest osią link (NCU_LINK).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla podanych przyczyn są następujące środki zaradcze:
- Przyczyna 1 do 5: Sprzężenie musi zostać przeprojektowane/przeprogramowane.
- Przyczyna 6 i 7: Poczekać z ustawieniem sygnału interfejsu NC/PLC <Synchronlauf_nachfuehren/> 'aktualizacja ruchu synchronicznego', aż sygnały interfejsu NC/PLC będą <Synchronisation_laeuft/> 'ruch synchroniczny trwa' = 0 i <Ueberlagerte_Bewegung/> 'ruch nałożony' = 0.
- Przyczyna 8: Poczekać z ustawieniem sygnału interfejsu NC/PLC <Synchronlauf_nachfuehren/> 'aktualizacja ruchu synchronicznego', aż oś nadążna/wrzeciono nadążne będzie mogło nadążać za wartościami wiodącymi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22036 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono %3 korekcja ruchu synchronicznego niemożliwa (podstawa %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer -osi/-wrzeciona
%4 = przyczyna

Wyjaśnienie: Zamierzona przez sygnał interfejsu VDI DB31..,DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego' albo zapisanie zmiennej $AA_COUP_CORR[Sn] korekcja ruchu synchronicznego aktualnie nie może zostać uwzględniona. Powodami tego mogą być:
- Powód 1: Jest aktywne bazowanie do punktu odniesienia (ref) lub synchronizacja znacznika zerowego dla wrzeciona
- Powód 2: aktywne jest kasowanie korekcji biegu synchronicznego.
- Powód 3: zapis jest niedozwolony.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przez ustawienie sygnału interfejsu VDI DB31.., DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego' względnie przez zapisanie zmiennej $AA_COUP_CORR[Sn] czekać aż znów będą warunki do przetwarzania wartości korekcji :
- Powód 1: bazowanie do punktu odniesienia/synchronizacja znacznika zerowego zakończona.
- Powód 2: kasowanie korekcji biegu synchronicznego zakończone.
- Powód 3: zapis jest dozwolony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22037 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono %3 'aktualizacja ruchu synchronicznego' zostanie zignorowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer -osi/-wrzeciona

Wyjaśnienie: Sygnał interfejsu VDI DB31..,DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego' zostanie zignorowany, ponieważ jest ustawiony sygnał interfejsu VDI DB31..,DBX31.7 'kasowanie korekcji ruchu synchronicznego'.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyzerować obydwa sygnały interfejsu VDI DB31..,DBX31.7 'kasowanie korekcji ruchu synchronicznego' oraz DB31..,DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego', zanim ostatni sygnał może zostać ponownie ustawiony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22038 [Kanał %1:] Blok %2 oś/wrzeciono %3 'kasowanie korekcji biegu synchronicznego' zostanie zignorowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Numer -osi/-wrzeciona

Wyjaśnienie: Sygnał interfejsu VDI B31..,DBX31.7 'kasowanie korekcji biegu synchronicznego' zostanie zignorowany, ponieważ jest ustawiony sygnał interfejsu VDI DB31..,DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego'.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cofnąć obydwa sygnały interfejsu VDI DB31..,DBX31.6 'aktualizacja ruchu synchronicznego' oraz DB31..,DBX31.7 'kasowanie korekcji biegu synchronicznego', zanim ostatni sygnał może zostać ponownie ustawiony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22040 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 nie jest bazowane przez znacznik zerowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Aktualna pozycja nie jest wzorcowana z pozycją systemu pomiarowego, chociaż się do niej odnosi.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC. Zapewnić synchronizację znaczników zerowych przez pozycjonowanie, obrót (przynajmniej 1 obrót) w trybie sterowania prędkością obrotową albo G74 przed włączeniem funkcji wywołującej alarm.
Jeżeli świadomie tak zaprogramowano, alarm można zablokować podczas cyklicznej kontroli przy włączonej już regulacji położenia w przypadku wrzecion nadążnych i wiodących przy pomocy MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1 wzgl. przy programowaniu CP przy pomocy CPMALARM[FAx] Bit10 = 1 (z FAx = wrzeciono nadążne).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22050 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 nie ma przejścia z regulacji prędkości obrotowej na regulację położenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: - Zaprogramowano zorientowane zatrzymanie wrzeciona (SPOS/SPOSA) albo regulacja położenia wrzeciona została włączona przez SPCON, ale nie zdefiniowano przetwornika wrzeciona.
- Przy włączeniu regulacji położenia prędkość obrotowa wrzeciona jest większa od granicznej liczby obrotów systemu pomiarowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wrzeciono bez wbudowanego przetwornika: nie można zastosować elementów języka NC, które zakładają sygnały przetwornika.
Wrzeciono z wbudowanym przetwornikiem: liczbę zastosowanych przetworników wrzeciona podać przez MD30200 $MA_NUM_ENCS.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22051 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 nie znaleziono znacznika bazowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podczas bazowania wrzeciono obróciło się o większą drogę, niż wynika to ze osiowej danej maszynowej MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST, bez otrzymania sygnału znacznika bazowego. Kontrola następuje przy pozycjonowaniu wrzeciona przez SPOS lub SPOSA, jeśli wrzeciono nie znajdowało się wcześniej w trybie sterowania prędkością obrotową (S=...).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić daną maszynową MD34060 $MA_REFP_MAX_MARKER_DIST. Wprowadzona wartość podaje odcinek drogi w [mm] albo [stopniach] między 2 znacznikami zerowymi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22052 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 nie zatrzymane przy zmianie bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wyświetlone wrzeciono zostało zaprogramowane jako wrzeciono lub oś, chociaż trwa jeszcze proces pozycjonowania z poprzedniego bloku (poprzez SPOSA... pozycjonowanie wrzeciona poza granice bloku).
Przykład:
N100 SPOSA [2] = 100
:
N125 S2 = 1000 M2 = 04; błąd, jeśli wrzeciono S2 obraca się jeszcze z bloku N100!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przed ponownym programowaniem wrzeciona/osi po instrukcji SPOSA należy przy pomocy polecenia WAITS uruchomić czekanie na zaprogramowaną pozycję wrzeciona.
Przykład:
N100 SPOSA [2] = 100
:
N125 WAITS (2)
N126 S2 = 1000 M2 = 04

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22053 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 tryb bazowania nie jest obsługiwany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku SPOS/SPOSA z przetwornikiem absolutnym jest obsługiwany tylko tryb bazowania MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE = 2! MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE = 6 zasadniczo nie jest obsługiwany przez SPOS/SPOSA!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zmienić ustawienie MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE lub przejść na JOG+REF i następnie wykonać bazowanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22055 [Kanał %1:] Blok %3 wrzeciono %2 zaprojektowana prędkość pozycjonowania jest zbyt duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Aktualna pozycja nie jest wzorcowana z pozycją systemu pomiarowego, chociaż się do niej odnosi.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC. Zapewnić synchronizację znaczników zerowych przez pozycjonowanie, obrót (przynajmniej 1 obrót) w trybie sterowania prędkością obrotową albo G74 przed włączeniem funkcji wywołującej alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22057 [Kanał %1:] Blok %2 dla wrzeciona nadążnego %3 istnieje już sprzężenie, jako wrzeciono wiodące/oś.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zostało załączone sprzężenie, w którym wrzeciono/oś nadążna już jest aktywna w innym sprzężeniu, jako wrzeciono/oś wiodąca. Związane sprzężenia nie mogą zostać zrealizowane.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W programie obróbki sprawdzić, czy wrzeciono nadążne/oś nie jest już aktywne w innym sprzężeniu jako wrzeciono wiodące/oś.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22058 [Kanał %1:] Blok %2 dla wrzeciona wiodącego %3 istnieje już sprzężenie jako wrzeciono nadążne/oś.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zostało włączone sprzężenie, w którym wrzeciono/oś wiodąca już jest aktywna w innym sprzężeniu jako wrzeciono/oś nadążna. Powiązane sprzężenia nie mogą zostać zrealizowane.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: W programie obróbki sprawdzić, czy wrzeciono wiodące/oś nie jest już aktywne w innym sprzężeniu jako wrzeciono nadążne/oś.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22060 [Kanał %1:] Dla osi/wrzeciona %2 oczekiwana jest regulacja położenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowany typ sprzężenia (DV, AV) lub zaprogramowana funkcja wymaga regulacji położenia.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Włączyć wymaganą regulację położenia, np. przez zaprogramowanie SPCON.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

22062 [Kanał %1:] Oś %2 bazowanie do punktu odniesienia: nie została osiągnięta prędkość poszukiwania znacznika zerowego (MD)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nie została osiągnięta zaprojektowana prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znacznika zerowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić aktywne ograniczenia prędkości obrotowej. Zaprojektować mniejszą prędkość obrotową przy poszukiwaniu znacznika zerowego MD34040 $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Sprawdzić zakres tolerancji dla prędkości rzeczywistej MD35150 $MA_SPIND_DES_VELO_TOL. Ustawić inny tryb bazowania MD34200 $MA_ENC_REFP_MODE != 7.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22064 [Kanał %1:] Oś %2 bazowanie do punktu odniesienia: zbyt duża prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znacznika zerowego (MD)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprojektowana prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znaczników zerowych jest zbyt duża. Przekroczona została graniczna częstotliwość przetwornika dla aktywnego systemu pomiarowego.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zaprojektować mniejszą prędkość obrotową przy poszukiwaniu znacznika zerowego MD34040 $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Sprawdzić zaprojektowanie częstotliwości granicznej przetwornika MD36300 $MA_ENC_FREQ_LIMIT i MD36302 $MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW. Ustawić inny tryb bazowania MD34200 ($MA_ENC_REFP_MODE != 7).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22065 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: poruszenie narzędziem niemożliwe, ponieważ narzędzia %2 nie ma w magazynie %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = nr magazynu

Wyjaśnienie: Żądane polecenie ruchu narzędzia - wywołane z MMC lub PLC - jest niemożliwe. Wymienione narzędzie nie jest zawarte w podanym magazynie. (NCK może zawierać narzędzia, które nie są przyporządkowane do magazynu. Z takimi narzędziami nie mogą być przeprowadzane żadne operacje (ruch, zmiana)).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by wymienione narzędzie było zawarte w żądanym magazynie albo wybrać inne narzędzie, które ma wykonać ruch.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22066 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami niemożliwe: wymiana narzędzia niemożliwa, ponieważ narzędzia %2 nie ma w magazynie %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = -Nie stosowane-
%4 = nr magazynu

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia jest niemożliwa. Podane narzędzie nie jest zawarte w podanym magazynie. (NCK może zawierać narzędzia, które nie są przyporządkowane do magazynu. Z takimi narzędziami nie mogą być przeprowadzane żadne operacje (ruch, wymiana)).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Zapewnić, by wymienione narzędzie było zawarte w żądanym magazynie, lub zaprogramować inne narzędzie, które powinno być zmienione.

- Sprawdzić, czy dane maszynowe MD20110 $MC_RESET_MODE_MASK, MD20112 $MC_START_MODE_MASK i powiązana z nimi dana maszynowa MD20122 $MC_TOOL_RESET_NAME odpowiadają aktualnym danym definicji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22067 [Kanał %1:] Zarządzanie narzędziami: wymiana narzędzia jest niemożliwa, ponieważ nie ma gotowego do zastosowania narzędzia w grupie narzędzi %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie: Żądana wymiana narzędzia nie jest możliwa. Podana grupa narzędzi nie ma możliwego do zastosowania narzędzia zamiennego, które mogłoby być wprowadzone do pozycji roboczej. Istnieje możliwość, że wszystkie wchodzące w grę narzędzia zostały ustawione przez nadzór narzędzia na stan 'zablokowane'.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc:
- Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane/załadowane?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22068 [Kanał %1:] Blok %2 zarządzanie narzędziami: w grupie narzędzi %3 brak jest narzędzia gotowego do pracy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie: Podana grupa narzędzi nie ma możliwego do zastosowania narzędzia zamiennego, które mogłoby być wprowadzone do pozycji roboczej. Istnieje możliwość, że wszystkie wchodzące w grę narzędzia zostały ustawione przez nadzór narzędzia na stan 'zablokowane'. Alarm może wystąpić np. w połączeniu z alarmem 14710 (błąd w generowaniu bloku INIT). W tej specjalnej sytuacji NCK próbuje zastąpić np. 'zablokowane' narzędzie znajdujące się we wrzecionie przez będące w dyspozycji narzędzie zamienne (którego w przypadku tego błędu jednak nie ma).
Konflikt ten musi rozwiązać obsługujący, np. przez usunięcie narzędzia znajdującego się we wrzecionie przez polecenie ruchu wrzeciona (np. przez obsługę MMC).

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
- Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Jeśli alarm wystąpi przy programowaniu: czy jest zaprogramowany numer duplo>0 ?
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane/załadowane?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

22069 [Kanał %1:] Blok %2 zarządzanie narzędziami: w grupie narzędzi %3 brak jest narzędzia gotowego do pracy, program %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Łańcuch znaków (identyfikator)
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Wymieniona grupa narzędzi nie zawiera narzędzia gotowego do pracy, które mogłoby zostać wprowadzone do pozycji roboczej. Możliwe, że wszystkie brane pod uwagę narzędzia zostały ustawione w stan 'zablokowane' przez nadzór narzędzi. Parametr %4 = nazwa programu ułatwia identyfikację programu zawierającego polecenie programowe wywołujące alarm (wybór narzędzia). Może być to podprogram, cykl itp., który nie może już zostać odczytany z wyświetlenia. Jeśli nie podano tego parametru, jest to aktualnie wyświetlony program.

Reakcja: Blok korekty z reorganizacją.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane/załadowane?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

22070 [Jednostka TO %1:] Proszę założyć narzędzie %2 do magazynu. Powtórzyć zapisanie danych

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = Numer T narzędzia

Wyjaśnienie: Alarm możliwy jest tylko przy aktywnej funkcji zarządzania narzędziami w NCK. (WZV = zarządzanie narzędziami)
Został uruchomiony zapis danych narzędzi/magazynu. Stwierdzono przy tym, że w magazynie pośrednim (=wrzeciono, chwytak, ...) znajdują się jeszcze narzędzia. Przy zapisywaniu dla tych narzędzi zostaje utracona informacja, do którego magazynu/miejsca w magazynie są one przyporządkowane.
Dlatego jest celowe - o ile wymagane jest odtworzenie identycznych danych by w momencie zapisywania danych mieć wszystkie narzędzia w magazynie!!
Jeżeli tak nie jest, wówczas przy ponownym wgrywaniu danych mamy miejsca magazynu, które noszą status 'zarezerwowane'. Możliwe, że status 'zarezerwowane' musi być później skasowany ręcznie.
Dla narzędzi z kodowaniem stałego miejsca utrata informacji na temat ich miejsca w magazynie jest równoznaczna z ogólnym poszukiwaniem wolnego miejsca przy powrocie narzędzia do magazynu.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zapewnić, by przed zapisaniem danych nie było żadnych narzędzi w magazynie pośrednim. Po usunięciu narzędzi z magazynu pośredniego powtórzyć zapisywanie danych.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22071 [Jednostka TO %1:] Narzędzie %2 jest aktywne, ale nie w rozpatrywanym obszarze magazynu

Parametry: %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia
%3 = -Nie stosowane-

Wyjaśnienie: Alarm możliwy tylko z aktywną funkcją zarządzania narzędziami w NCK (WZV = zarządzanie narzędziami). Zaprogramowano polecenie językowe SETTA albo wykonano czynność obsługową poprzez MMC, PLC, ... Alarm może zostać wywołany automatycznie przez NCK w ramach funkcji zespołu zużycia. Ustalono poza tym, że więcej niż jedno narzędzie z grupy ma status 'aktywne' (narzędzia o tej samej nazwie /identyfikatorze).
Podane narzędzie jest w magazynie pośrednim albo
nie z rozpatrywanego magazynu
nie z rozpatrywanej grupy zużycia
nie z aktywnej grupy zużycia
(ani magazyn, ani grupa zużycia)

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm jest wskazówką. Jeżeli z powodów technologicznych lub związanych z wyświetlaniem może być aktywne tylko jedno narzędzie z grupy, to kwestionowanemu narzędziu należy odebrać status 'aktywne'.
W przeciwnym wypadku alarm można zignorować lub wyłączyć daną MD11410 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK.
Typowe jest występowanie powodów związanych z wyświetlaniem wtedy, gdy pracujemy z funkcją 'jednoznaczne numery D', a które tylko w MMC Siemens są jednoznacznie wyświetlane pod warunkiem, że dokładnie tylko jedno narzędzie z grupy narzędzi ma status 'aktywne'.
Przed rozpoczęciem obróbki lub zanim zastosujemy polecenie SETTA (lub wykonamy stosowną czynność obsługową MMC, ..) wszystkie narzędzia magazynu powinny mieć status 'nieaktywne'
Możliwością osiągnięcia tego stanu jest zaprogramowanie SETTIA (lub stosowna czynność obsługowa MMC ...).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22100 [Kanał %1:] Blok %3 Wrzeciono %2 przekroczona prędkość obrotowa wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Rzeczywista prędkość obrotowa wrzeciona jest większa, niż zaprojektowana w danej maszynowej MD35100 $MA_SPIND_VELO_LIMIT maksymalna prędkość obrotowa łącznie z tolerancją 10 procent (sztywno ustawione).
Przy prawidłowo przeprowadzonej optymalizacji napędu alarm nie powinien wystąpić.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału) w 'BAG not ready'.
Wskazówka: przeprojektowanie dotyczy wszystkich alarmów z reakcją alarmową 'Chan not ready'.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić dane uruchomienia i optymalizacji nastawnika napędu zgodnie z instrukcją uruchomienia.
Zwiększyć okno tolerancji w danej maszynowej MD35150 $MA_SPIND_DES_VELO_TOL.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

22200 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 zatrzymanie osi przy gwintowaniu otworu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy gwintowaniu otworu z oprawką wyrównawczą (G63) została przez złącze NC/PLC zatrzymana oś gwintowania - wrzeciono nadal się obraca. Spowodowało to uszkodzenie gwintu i ewent. także gwintownika.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przewidzieć zablokowanie w programie użytkownika PLC, w celu uniknięcia zatrzymania osi przy aktywnym gwintowaniu otworu. Jeżeli przy krytycznych stanach maszyny proces gwintowania otworów ma być przerwany, wówczas wrzeciono i oś należy zatrzymać możliwie jednocześnie. Nieznaczne odchylenia zostaną wówczas przejęte przez oprawkę wyrównawczą.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22250 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 zatrzymanie osi przy nacinaniu gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oś nacinania gwintu została zatrzymana podczas aktywnego bloku gwintowania.
Zatrzymanie mogło zostać spowodowane przez sygnały VDI, które powodują przerwanie posuwu.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola specyficznych dla osi/dla wrzeciona sygnałów zatrzymania DB380x DBX4.3 (wrzeciono stop).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22260 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 gwint może zostać zniszczony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie: Przy wybranym DEKODOWANIU POJEDYNCZYMI BLOKAMI i powiązaniu bloków gwintowania powstają na granicach bloków przerwy w obróbce, aż do momentu obróbki kolejnego bloku poprzez ponowny start NC.
W normalnym trybie wykonywania pojedynczymi blokami program jest zatrzymywany przez logikę nadrzędną tylko na tych granicach bloków, na których nie mogą wystąpić zniekształcenia lub błędy konturu. Przy powiązanych blokach gwintowania ma to miejsce po ostatnim bloku gwintowania!

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli zaprogramowano tylko jeden blok gwintowania, wówczas komunikat alarmowy można zignorować.
Przy wielu następujących po sobie blokach gwintowania nie należy wykonywać tej operacji obróbkowej w trybie pracy Auto DEKODOWANIE POJEDYNCZYMI BLOKAMI.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

22270 [Kanał %1:] Blok %2 nacinanie gwintu: przekroczona maksymalna prędkość %4 oś %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi
%4 = Prędkość

Wyjaśnienie: Nacinanie gwintu z G33, G34, G35: Obliczona prędkość osi gwintowania (oś skoku gwintu) jest większa, niż maksymalna dopuszczalna prędkość w osi MD32000 $MA_MAX_AX_VELO. Obliczona prędkość w osi jest wyświetlana. Prędkość w osi gwintowania jest zależna od:
- aktualnej prędkości obrotowej wrzeciona
- zaprogramowanego skoku gwintu
- zaprogramowanej zmiany skoku gwintu i długości gwintu (G34, G35)
- korektor wrzeciona (korektor ruchu po torze i korektor pojedynczej osi nie działają)

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć prędkość obrotową wrzeciona albo skok gwintu (zmiana skoku gwintu).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22271 [Kanał %1:] Blok %2 nacinanie gwintu: przekroczona maksymalna prędkość %4 oś %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi
%4 = Prędkość

Wyjaśnienie: Nacinanie gwintu z G33, G34, G35: Obliczona prędkość osi gwintowania (oś skoku gwintu) jest większa, niż maksymalna dopuszczalna prędkość w osi MD32000 $MA_MAX_AX_VELO. Obliczona prędkość w osi jest wyświetlana. Prędkość w osi gwintowania jest zależna od:
- aktualnej prędkości obrotowej wrzeciona
- zaprogramowanego skoku gwintu
- zaprogramowanej zmiany skoku gwintu i długości gwintu (G34, G35)
- korektor wrzeciona (korektor ruchu po torze i korektor pojedynczej osi nie działają)

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć prędkość obrotową wrzeciona albo skok gwintu (zmiana skoku gwintu).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22272 [Kanał %1:] Blok %2 Oś %3 Nacinanie gwintu: Długość bloku %4 jest za krótka dla zadanego skoku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi
%4 = Długość bloku

Wyjaśnienie: Nacinanie gwintu z G33, G34, G35: Długość bloku jest za krótka dla zadanego skoku gwintu. Długość bloku jest wyświetlana.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć skok gwintu (zmiana skoku gwintu).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22275 [Kanał %1:] Blok %2 osiągnięta prędkość zerowa osi gwintu w pozycji %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = pozycja

Wyjaśnienie: Przy gwintowaniu funkcją G35, w podanej pozycji uzyskano stan zatrzymania osi, wywołany liniowym spadkiem skoku gwintu. Pozycja zatrzymania osi gwintowania zależna jest od:
- zaprogramowanego zmniejszenia skoku gwintu
- długość gwintu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić co najmniej jeden z wyżej wymienionych czynników.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22280 [Kanał %1:] W bloku %2 zaprogramowana droga rozbiegu za krótka %3, wymagana %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowana droga rozbiegu
%4 = wymagana droga rozbiegu

Wyjaśnienie: Aby móc dotrzymać zaprogramowanej drogi rozbiegu, przeciążono oś gwintowania. Aby móc przyśpieszać oś z zaprojektowaną dynamiką, długość drogi rozbiegu musi być co najmniej równa tej podanej w parametrze %4.
Alarm jest natury technologicznej i jest wyprowadzany, gdy w MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK jest ustawiony bit 2. Bit ten jest ustawiany wzgl. kasowany w danej maszynowej przez przewidziany przycisk programowy HMI 'Wspomaganie technologii'

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki albo cofnąć MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22290 [Kanał %1:] Praca wrzeciona dla transformowanego wrzeciona/osi %2 niemożliwa (Przyczyna: kod błędu %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Jest niedopuszczalne, wystartowanie wrzeciona, dopóki jest ono używane przez transformację. Powód: warunkiem dla użycia wrzeciona w transformacji jest praca jako oś. Z trybu tej pracy nie można wyjść.
Są możliwe następujące przyczyny dla tego alarmu:
- Kod błędu 1 : M3, M4 lub M5 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 2 : M41 do M45 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 3 : SPOS, M19 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 11 : DB380x DBX5006.0 (wrzeciono stop);
- Kod błędu 12 : DB380x DBX5006.1 (wrzeciono start obroty w prawo);
- Kod błędu 13 : DB380x DBX5006.2 (wrzeciono start obroty w lewo);
- Kod błędu 14 : DB380x DBX5006.4 (pozycjonowanie wrzeciona).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Konflikt rozwiązać: np. wyłączyć transformację przed startem wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22291 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 Praca poddanego transformacji wrzeciona/osi %4 jako wrzeciona jest niemożliwa.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Jest niedopuszczalne, wystartowanie wrzeciona, dopóki jest ono używane przez transformację. Powód: warunkiem dla użycia wrzeciona w transformacji jest praca jako oś. Z trybu tej pracy nie można wyjść.
Są możliwe następujące przyczyny dla tego alarmu:
- Kod błędu 1 : M3, M4 lub M5 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 2 : M41 do M45 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 3 : SPOS, M19 przez akcję synchroniczną;
- Kod błędu 11 : DB380x DBX5006.0 (wrzeciono stop);
- Kod błędu 12 : DB380x DBX5006.1 (wrzeciono start obroty w prawo);
- Kod błędu 13 : DB380x DBX5006.2 (wrzeciono start obroty w lewo);
- Kod błędu 14 : DB380x DBX5006.4 (pozycjonowanie wrzeciona).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Konflikt rozwiązać: np. wyłączyć transformację przed startem wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22295 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 DBB30-Funkcja niemożliwa (przyczyna: kod błędu %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Polecenie funkcji z PLC przez złącze DBB30 nie mogło zostać wykonane. Przyczynę można odczytać z kodu błędu.
Kody błędów:
- Kod błędu 1 : internal use
- Kod błędu 2 : internal use
- Kod błędu 3 : internal use
- Kod błędu 4 : internal use
- Kod błędu 5 : przełączenie do osi rozkazowej niemożliwe
- Kod błędu 6 : przełączenie do osi PLC niemożliwe
- Kod błędu 20 : internal use
- Kod błędu 21 : internal use
- Kod błędu 22 : internal use
- Kod błędu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX jest ustawiona
- Kod błędu 50 : internal use
- Kod błędu 51 : internal use
- Kod błędu 70 : internal use

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Konflikt usunąć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22296 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 Błąd podczas zmiany przełożenia (przyczyna: kod błędu %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Podczas zmiany stopnia przekładni wystąpił błąd. Przyczynę można odczytać z kodu błędu.
Kody błędów:
- Kod błędu 1 : internal use
- Kod błędu 2 : internal use
- Kod błędu 3 : internal use
- Kod błędu 4 : internal use
- Kod błędu 5 : przełączenie do osi rozkazowej niemożliwe
- Kod błędu 6 : przełączenie do osi PLC niemożliwe
- Kod błędu 20 : internal use
- Kod błędu 21 : internal use
- Kod błędu 22 : internal use
- Kod błędu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX jest ustawiona
- Kod błędu 50 : internal use
- Kod błędu 51 : internal use
- Kod błędu 70 : internal use

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Konflikt usunąć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22297 [Kanał %1:] Wrzeciono %2 FC18-Funkcja niemożliwa (przyczyna: kod błędu %3)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie: Polecenie funkcji z PLC przez złącze FC18 nie mogło zostać wykonane. Przyczynę można odczytać z kodu błędu.
Kody błędów:
- Kod błędu 1 : internal use
- Kod błędu 2 : internal use
- Kod błędu 3 : internal use
- Kod błędu 4 : internal use
- Kod błędu 5 : przełączenie do osi rozkazowej niemożliwe
- Kod błędu 6 : przełączenie do osi PLC niemożliwe
- Kod błędu 20 : internal use
- Kod błędu 21 : internal use
- Kod błędu 22 : internal use
- Kod błędu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX jest ustawiona
- Kod błędu 50 : internal use
- Kod błędu 51 : internal use
- Kod błędu 70 : internal use

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Konflikt usunąć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22320 [Kanał %1:] Blok %2 Akcja synchroniczna ruchu: %3 nie można było wywołać polecenia PUTFTOCF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = Numer bloku, numer wiersza
%3 = Synact ID

Wyjaśnienie: Nie można było przeprowadzić cyklicznej transmisji zestawu danych PUTFTOCF (dokładna korekcja narzędzia), ponieważ obszar przesyłania jest już zajęty.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić program obróbki, szczególnie innych kanałów, czy zestaw danych przekazywany jest z innych kanałów?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22321 [Kanał %1:] Oś %2 PRESET w trakcie ruchu jest niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy osi wykonującej ruch w Jog wydano rozkaz Preset z HMI albo PLC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poczekać, aż oś zatrzyma się.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

22322 [Kanał %1:] Oś %2 PRESET: niedozwolona wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Podana wartość Preset jest zbyt duża (przekroczenie formatu liczb).

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zastosować sensowne (mniejsze) wartości Preset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22400 [Kanał %1:] Opcja 'konturowe kółko ręczne' nie jest ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Funkcja 'kółko ręczne konturowe' została uaktywniona bez niezbędnej opcji.
Jeżeli alarm wystąpi
- przez wybór konturowego kółka ręcznego poprzez PLC, wówczas w celu kontynuacji programu jego wybór musi zostać cofnięty
- z powodu zaprogramowania FD=0, wówczas program może zostać skorygowany i kontynuowany z blokiem korekcyjnym przez NC-START.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Ustawić opcję
- Cofnąć uaktywnienie funkcji 'kółko ręczne konturowe'
- Zmienić program obróbki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25000 Oś %1 błąd sprzętowy aktywnego przetwornika

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Brakuje sygnałów aktualnie aktywnego przetwornika wartości rzeczywistej położenia (sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX1.5 = 1 (system pomiarowy położenia 1) albo DB380x DBX1.6 = 1 (system pomiarowy położenia 2)), nie mają tej samej fazy lub wykazują zwarcie z masą/zwarcie międzyprzewodowe.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Tylko w przypadku PROFIdrive:
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 zastępuje aktualny alarm PowerOn alarmem Reset 25010.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować prawidłowość styku we wtyczce obwodu pomiarowego. Skontrolować sygnały przetwornika, w przypadku błędów wymienić przetwornik pomiarowy.
Nadzór można wyłączyć przez ustawienie danej maszynowej MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] na 100 (n = numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

25001 Oś %1 błąd sprzętowy przetwornika biernego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Brakuje sygnałów aktualnie nieaktywnego przetwornika wartości rzeczywistej położenia, nie mają one tej samej fazy lub wykazują zwarcie z masą/zwarcie międzyprzewodowe.
Tylko w przypadku PROFIdrive:
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 zastępuje aktualny alarm PowerOn alarmen Reset 25011.
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 zastępuje aktualny alarm Reset alarmen Cancel 25011.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować prawidłowość styku we wtyczce obwodu pomiarowego. Skontrolować sygnały przetwornika, w przypadku błędów wymienić przetwornik pomiarowy. Wyłączyć nadzór przy pomocy odpowiedniego sygnału interfejsu DB380x DBX1.5 / 1.6 = 0 (system pomiarowy położenia 1/2).
Nadzór można wyłączyć przez ustawienie danej maszynowej MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] na 100 (n = numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25010 Oś %1 zanieczyszczenie systemu pomiarowego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przetwornik zastosowany do regulacji położenia zgłasza sygnał zanieczyszczenia (tylko w przypadku systemów pomiarowych z sygnałem zanieczyszczenia).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Tylko w przypadku PROFIdrive:
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 daje niniejszy alarm Reset zamiast alarmu Poweron 25000.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola systemu pomiarowego wg zaleceń producenta układu pomiarowego.
Nadzór można wyłączyć przez ustawienie danej maszynowej MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] na 100 (n = numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25011 Oś %1 zanieczyszczenie przetwornika pasywnego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przetwornik nie używany do regulacji położenia zgłasza sygnał zanieczyszczenia (tylko w systemach pomiarowych z sygnałem zanieczyszczenia).
Tylko w przypadku PROFIdrive:
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 daje niniejszy alarm Reset zamiast alarmu Poweron 25001.
MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 daje niniejszy alarm Cancel zamiast alarmu Reset 25001.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola systemu pomiarowego wg zaleceń producenta układu pomiarowego.
Nadzór można wyłączyć przez ustawienie danej maszynowej MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] na 100 (n = numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25020 Oś %1 nadzór aktywnego znacznika zerowego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W przypadku PROFIdrive:
Impulsy przetwornika pomiarowego położenia między 2 impulsani znacznika zerowego są liczone i poddawane ewaluacji na poprawność (funkcjonowanie i ew. parametryzacja kontroli poprawości następuje po stronie napędu, szczegóły proszę każdorazowo przeczytać z dokumentacji napędu) i poprzez telegram PROFIdrive (interfejs przetwornika) następuje sygnalizacja do sterowania, które następnie wyzwala niniejszy alarm.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.

Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany Personel/Serwis.
Odchylenia mogą powstać z powodu błędu transmisji, wpływu zakłóceń, błędu sprzętowego przetwornika lub elektroniki ewaluacji w przetworniku zastosowanym do regulacji położenia. Dlatego należy sprawdzić obwód wartości rzeczywistej:
1. Odcinek transmisji: skontrolować prawidłowość styku we wtyczce wartości rzeczywistej, sprawdzić kabel przetwornika pod względem przewodzenia, zwarcia międzyprzewodowego i zwarcia z masą (styk chwiejny?).
2. Impulsy przetwornika: zasilanie przetwornika w granicach tolerancji?
3. Elektronika ewaluacji: wymiana/ponowna konfiguracja zastosowanego modułu napędowego.
4. Sprawdzić MD34220 $MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO i parametry napędu Sinamics P0979 podindeks 5 (wzgl. 15,25). Muszą być ze sobą zgodne dla prawidłowego przetwarzania danych przetwornika.
Nadzór można wyłączyć, ustawiając daną maszynową MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING [n] na 0 albo 100 (n ... numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25021 Oś %1 nadzór znacznika zerowego przetwornika pasywnego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nadzór odnosi się do przetwornika nie stosowanego przez regulację położenia! (sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX1.5 = 0 (system pomiarowy położenia 1) albo DB380x DBX1.6 = 0 (system pomiarowy położenia 2))
Dalej idące objaśnienia obowiązują odpowiednio, jak w przypadku alarmu 25020.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany Personel/Serwis. Odchylenia mogą powstać z powodu błędu transmisji, wpływów zakłóceń, błędu sprzętowego przetwornika lub elektroniki ewaluacji w przetworniku zastosowanym do regulacji położenia. Dlatego należy sprawdzić obwód wartości rzeczywistej:
1. Odcinek transmisji: skontrolować prawidłowość styku we wtyczce wartości rzeczywistej, sprawdzić kabel przetwornika pod względem przewodzenia, zwarcia międzyprzewodowego i zwarcia z masą (styk chwiejny?).
2. Impulsy przetwornika: zasilanie przetwornika w granicach tolerancji?
3. Elektronika ewaluacji: wymiana/ponowna konfiguracja zastosowanego modułu napędowego albo przetwornikowego.
4. Sprawdzić MD34220 $MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO i parametry napędu Sinamics P0979 podindeks 5 (wzgl. 15,25). Muszą być ze sobą zgodne dla prawidłowego przetwarzania danych przetwornika.
Nadzór można wyłączyć, ustawiając daną maszynową MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] na 0 albo 100 (n = numer przetwornika: 1,2).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25022 Oś %1 przetwornik %2 ostrzeżenie%3

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = dokładne oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Ten alarm występuje tylko w przypadku przetworników absolutnych:
a. Ostrzegające wskazanie na brakujące wyregulowanie przetwornika absolutnego, tzn. gdy MD34210 $MA_ENC_REFP_STATE ma wartość 0. W tym przypadku jest dawany dokładny identyfikator błędu 0.
b. Gdy dla przetwornika absolutnego jest uaktywniony nadzór znacznika zera (por. MD36310 $MA_ENC_ZERO_MONITORING): W tym przypadku nie można było bezbłędnie odczytać pozycji absolutnej przetwornika:
Rozszyfrowanie dokładnych identyfikatorów błędów:
(Bit 0 nie używany)
Bit 1 błąd parzystości
Bit 2 bit alarmu przetwornika

Bit 3 błąd CRC
Bit 4 timeout - brak bitu startowego przy transmisji EnDat
Tylko wyświetlenie tego alarmu, ponieważ pozycja absolutna w tej chwili nie jest wymagana dla samej regulacji/konturu.
Częste występowanie tego alarmu wskazuje, że jest zakłócone przesyłanie sygnału przetwornika absolutnego albo sam przetwornik i przy następnych sytuacjach wybrania przetwornika wzgl. Power On ew. może zostać określona błędna wartość absolutna.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zweryfikować wyregulowanie przetwornika (odniesienie do maszyny) wzgl. ponownie go wyregulować.
Wymienić przetwornik, wymienić lub ekranować kabel przetwornika (albo wyłączyć aktywność nadzoru znacznika zerowego).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25030 Oś %1 granica alarmu prędkości rzeczywistej

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Jeśli oś ma przynajmniej jeden aktywny przetwornik, wówczas prędkość rzeczywista osi jest sprawdzana cyklicznie w takcie interpolatora. Jeśli nie ma błędu, prędkość rzeczywista nigdy nie może być większa, niż jest to ustalone w osiowej danej maszynowej MD36200 $MA_AX_VELO_LIMIT (wartość progowa dla nadzoru prędkości). Ta wartość progowa w [mm/min, obr/min] jest wprowadzana o ok. 5 - 10 % większa, niż może to nastąpić przy maksymalnej prędkości ruchu postępowego. Błąd napędu może spowodować przekroczenie prędkości, prowadzące do wywołania alarmu.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Sprawdzić kabel wartości zadanej prędkości obrotowej (kabel magistrali).
- Sprawdzić wartości rzeczywiste i kierunek regulacji położenia.
- Zmienić kierunek regulacji położenia, jeśli oś wykazuje niekontrolowany wybieg ->osiowa MD 32110 $MA_ENC_FEEDBACK_POL [n] = < -1, 0, 1 >.
- Zwiększyć wartość graniczną nadzoru w MD 36200 $MA_AX_VELO_LIMIT.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25040 Oś %1 kontrola zatrzymania

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: NC nadzoruje utrzymywanie pozycji w stanie zatrzymanym. Nadzór rozpoczyna się po upływie czasu ustawianego specyficznie dla osi w danej maszynowej MD36040 $MA_STANDSTILL_DELAY_TIME, po zakończeniu interpolacji. Następuje bieżąca kontrola, czy oś pozostaje w zakresie progu tolerancji w MD36030 $MA_STANDSTILL_POS_TOL. Możliwe są następujące przypadki:
1. Sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2.1 (Reglerfreigabe) wynosi zero, ponieważ oś jest mechanicznie zaklesz-czona. Poprzez wpływy mechaniczne (np. wysoki nacisk przy obróbce) oś zostaje 'wypchnięta' z dopuszczalnej tole-rancji pozycji.
2. Przy zamkniętym obwodzie regulacji położenia (bez zacisku) - sygnał interfejsu NC/PLC DB380x DBX2.1 (Regler-freigabe) wynosi "1" - oś zostaje wypchnięta ze swojej pozycji przez duże siły mechaniczne przy małym wzmocnieniu w obwodzie regulacji położenia.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- MD36040 $MA_STANDSTILL_DELAY_TIME i MD36030 $MA_STANDSTILL_POS_TOL skontrolować i ewent. zwiększyć. Wartość musi być większa od danej maszynowej zatrzymania dokładnego zgrubnie MD36000 ($MA_STOP_LIMIT_COARSE).
- Oszacować siły występujące przy obróbce i ewent. zredukować przez zmniejszenie posuwu/zwiększenie prędkości obrotowej.
- Zwiększyć siłę zacisku.
- Zwiększyć wzmocnienie w obwodzie regulacji położenia przez poprawioną optymalizację (współczynnik Kv MD32200 $MA_POSCTRL_GAIN).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25042 %1 = oś %1 nadzór stanu zatrzymanego przy ograniczeniu momentu/siły

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Podana pozycja końcowa nie została osiągnięta w czasie ustalonym w danej maszynowej.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: - Moment napędu (FXST) został na nisko ustawiony, co spowodowało niewystarczającą moc silnika do osiągnięcia pozycji końcowej -> podwyższyć FXST.
- Jeśli obrabiany element jest powoli odkształcany, może to spowodować opóźnienie osiągnięcia pozycji końcowej -> podwyższyć MD36042 $MA_FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25050 Oś %1 Kontrola konturu

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: NCK oblicza dla każdego punktu oparcia interpolacji osi (wartość zadana) wartość rzeczywistą, która powinna wyniknąć na podstawie wewnętrznego modelu. Jeżeli ta obliczona wartość rzeczywista i faktyczna wartość rzeczywista maszyny różnią się od siebie o większą wartość, niż jest to ustalone w danej maszynowej MD36400 $MA_CONTOUR_TOL, wówczas nastąpi przerwanie programu i komunikat alarmowy.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Skontrolować wartość tolerancji w MD36400: $MA_CONTOUR_TOL, czy nie przewidziano zbyt małej wartości.
- Skontrolować optymalizację regulatora położenia (współczynnik Kv w danej maszynowejMD 32200 $MA_POSCTRL_GAIN), czy oś ustawienia wartości zadanej nadąża bez przesterowania. W innym przypadku należy poprawić optymalizację regulatora prędkości obrotowej lub zmniejszyć współczynnik Kv.
- Polepszenie optymalizacji regulatora prędkości obrotowej.
- Skontrolować mechanikę (łatwość ruchu, masy bezwładności).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25060 Oś %1 Ograniczenie wartości zadanej prędkości obrotowej

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wartość zadana prędkości obrotowej przekroczyła swoją górną granicę na dłuższy czas, niż jest to dozwolone.
Maksymalna wartość zadana prędkości obrotowej ograniczona jest procentowo przez osiową daną maszynową MD36210 $MA_CTRLOUT_LIMIT. Wprowadzana wartość 100% odpowiada nominalnej prędkości obrotowej silnika,, a tym samym prędkości posuwu szybkiego (wartości standardowe: np. 840D=110%).
W przypadku SINAMICS: również ograniczająco działa parametr napędu p1082.
Krótkotrwałe przekroczenia są tolerowane, o ile nie trwają dłużej, niż jest to dozwolone w specyficznej dla osi danej maszynowej MD36220 $MA_CTRLOUT_LIMIT_TIME. Wartość zadana ograniczona jest w tym czasie do ustawionej wartości maksymalnej (MD36210 $MA_CTRLOUT_LIMIT).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Alarm ten nie powinien wystąpić przy prawidłowo ustawionym regulatorze napędu i zwykłych warunkach obróbki.
- Skontrolować wartości rzeczywiste: lokalne zwiększenie tarcia w saniach, załamanie prędkości obrotowej w wyniku chwilowego zwiększenia momentu przy styku obrabiany przedmiot/narzędzie, natrafienie na twardy opór mechaniczny, i in.
- Skontrolować kierunek regulacji położenia: czy oś wykazuje niekontrolowany wybieg?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25070 Oś %1 zbyt duża wartość dryftu

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku napędów analogowych:
Dopuszczalna maksymalna wartość dryftu (wewnętrzna, integrowana wartość dryftu automatycznej kompensacji dryftu) została przekroczona przy ostatnim procesie kompensacji! Dopuszczalna maksymalna wartość ustalona jest w osiowej danej maszynowej MD36710 $MA_DRIFT_LIMIT. Sama wartość dryftu nie jest ograniczana.
Automatyczna kompensacja dryftu: MD36700 $MA_DRIFT_ENABLE=1.
W takcie interpolatora jest cyklicznie sprawdzane przy postoju osi odchylenie między pozycją rzeczywistą, a zadaną (dryft) i automatycznie kompensowane do zera w ten sposób, że następuje powolne integrowanie wewnętrznej wartości dryftu.
Ręczna kompensacja dryftu: MD36700 $MA_DRIFT_ENABLE=0.
W danej maszynowej MD36720 $MA_DRIFT_VALUE można do wartości zadanej prędkości obrotowej dodać statyczny offset. Nie bierze on udziału w nadzorze dryftu, ponieważ działa jak przesunięcie punktu zerowego dla kompensacji naprężenia.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Doregulować wyrównanie dryftu przy wyłączonej, automatycznej kompensacji dryftu na napędzie, aż uchyb nadążania będzie wynosił około zera. Następnie ponownie uaktywnić automatyczną kompensację dryftu, aby wyrównać dynamiczne zmiany dryftu (efekty nagrzewania).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25080 Oś %1 nadzór pozycjonowania

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla bloków, w których działa 'zatrzymanie dokładne' oś musi po czasie pozycjonowania w osiowej MD36020 $MA_POSITIONING_TIME osiągnąć okno zatrzymania dokładnego.
Zatrzymanie dokładne zgrubnie: MD36000 $MA_STOP_LIMIT_COARSE
Zatrzymanie dokładne dokładnie: MD36010 $MA_STOP_LIMIT_FINE
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować, czy granice zatrzymania dokładnego (zgrubne i dokładne) odpowiadają dynamicznym możliwościom osi, w przeciwnym razie je powiększyć - ewent. w połączeniu z czasem pozycjonowania w MD36020 $MA_POSITIONING_TIME.
Sprawdzić optymalizację regulatora prędkości obrotowej/regulatora położenia; wybrać możliwie wysokie wzmocnienia.
Sprawdzić ustawienie współczynnika KV (MD32200 $MA_POSCTRL_GAIN), ew. go zwiększyć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25100 Oś %1 przełączenie systemu pomiarowego jest niemożliwe

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla żądanego przełączenia przetwornika pomiarowego brakuje następujących warunków:
1. Nowo wybrany przetwornik musi być uaktywniony: DB380x DBX1.5 / 1.6 = 1 (system pomiarowy położenia 1/2)
2. Różnica wartości rzeczywistej między dwoma przetwornikami jest większa od wartości w osiowej danej maszynowej MD36500 $MA_ENC_CHANGE_TOL (maksymalna tolerancja przy przełączaniu wartości rzeczywistej położenia).
Zależnie od sygnałów interfejsu NC/PLC DB380x DBX1.5 (system pomiarowy położenia 1) i DB380x DBX1.6 (system pomiarowy położenia 2) przeprowadzane jest uaktywnienie każdorazowego systemu pomiarowego, tzn. przez ten system pomiarowy realizowana jest obecnie regulacja położenia. Inny system pomiarowy przełączany jest na tryb śledzenia. Jeżeli oba sygnały interfejsu ustawione są na "1", wówczas aktywny jest tylko 1. system pomiarowy, a jeśli oba sygnały interfejsu ustawione są na '0', następuje parkowanie osi.
Przełączanie następuje bezpośrednio ze zmianą sygnałów interfejsu, także przy osi znajdującej się w ruchu!

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przy bazowaniu aktywnego przetwornika wartości rzeczywistej położenia po zakończeniu fazy 3 następuje także ustawienie systemu wartości rzeczywistej nieaktywnego przetwornika na taką samą wartość punktu odniesienia. Późniejsza różnica położenia między 2 systemami wartości rzeczywistej może nastąpić tylko przez uszkodzenie przetwornika lub mechaniczne przesunięcie między przetwornikami.
- Kontrola sygnałów przetwornika, kabla wartości rzeczywistej, wtyczki.
- Kontrola mocowania mechanicznego (przesunięcie głowicy pomiarowej, możliwe skręcenie mechaniczne).
- Zwiększyć MD 36500 $MA_ENC_CHANGE_TOL.
Kontynuacja programu nie jest możliwa. Program należy anulować przez RESET, następnie można rozpocząć ponowny przebieg programu przez NC-START, ewent. w miejscu przerwania po "poszukiwaniu bloku z/bez obliczania".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25105 Oś %1 systemy pomiarowe podczas pracy 'rozchodzą się'

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oba systemy pomiarowe podczas pracy 'rozchodzą się', tzn. cyklicznie kontrolowana różnica wartości rzeczywistej obu systemów jest większa od odpowiedniej tolerancji w danej maszynowej MD36510 $MA_ENC_DIFF_TOL. Może to wystąpić tylko wtedy, gdy oba systemy pomiarowe są aktywne (MD30200 $MA_NUM_ENCS=2) i zbazowane.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić dane maszynowe aktywnych i wybranych przetworników. Sprawdzić daną maszynową tolerancji przetworników (MD36510 $MA_ENC_DIFF_TOL)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25110 Oś %1 Wybrany przetwornik nie istnieje

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wybrany przetwornik nie zgadza się z maksymalną liczbą przetworników w osiowej danej maszynowej MD30200 $MA_NUM_ENCS, tzn. 2. przetwornik nie istnieje.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W danej maszynowej MD30200 $MA_NUM_ENCS ('liczba przetworników') wprowadzić liczbę stosowanych przetworników wartości rzeczywistej dla tej osi.
wartość wprowadzana 0: oś bez przetwornika -> np. wrzeciono
wartość wprowadzana 1: oś z przetwornikiem -> ustawienie standardowe
wartość wprowadzana 2: oś z 2 przetwornikami -> np. bezpośredni i pośredni system pomiarowy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

25200 Oś %1 Żądany zestaw parametrów nie jest dozwolony

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla regulacji położenia zażądano nowego zestawu parametrów, którego numer znajduje się poza dopuszczalną granicą.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola specyficznych dla osi/wrzeciona sygnałów interfejsu <Regler-Parametersatz1A-C/> (wybór zestawu parametrów serwo A, B, C).
Zestaw parametrów obejmuje dane maszynowe:
- 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]

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25201 Oś %1 zakłócenie napędu

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W przypadku PROFIdrive:
Napęd sygnalizuje ważki błąd, który uniemożliwia gotowość napędu do pracy. Dokładną przyczynę błędu należy określić przez ocenę dodatkowo aktywnych alarmów napędu (ew. jest wymagane uaktywnienie tych alarmów diagnostycznych przez sparametryzowanie MD DRIVE_FUNCTION_MASK, PROFIBUS_ALARM_ACCESS itd.):
Alarmy 380500 wzgl. 380501 (albo odpowiednik numeru alarmu po stronie HMI).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Wykorzystanie wymienionych wyżej alarmów napędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

25202 Oś %1 oczekiwanie na napęd

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zbiorowy błąd napędu (samokasujący).

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Czekanie na napęd. Ten alarm obejmuje podobne problemy jak alarm 25201 (por. tam). Alarm jest stale wyświetlany podczas rozruchu, jeśli nie ma komunikacji z napędem (np. wypadła wtyczka PROFIBUS). W pozostałych przypadkach alarm włącza się na krótko i jest przy trwalszych problemach po wewnętrznym timeout zastępowany przez alarm 25201.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

25220 Oś %1 Przełożenie przekładni zostało zmienione przy zezwoleniu dla ESR

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ponieważ zmiana przełożenia przekładni ma wpływ na będącą do przebycia przez napęd drogę wycofania, w następującym czasie nie wolno dokonywać żadnych zmian przełożenia przekładni:
- między ostatnim zaprogramowaniem drogi wycofania przy pomocy ESRR i zezwoleniem dla ESR
- od zezwolenia dla ESR
Następujące dane maszynowe definiują przełożenia przekładni osi:
MD31050 $MA_DRIVE_AX_RATIO_DENOM
MD31060 $MA_DRIVE_AX_RATIO_NUMERA
MD31064 $MA_DRIVE_AX_RATIO2_DENOM
MD31066 $MA_DRIVE_AX_RATIO2_NUMERA
Przełożenia przekładni nie wolno zmienić w wyżej opisanych okresach czasu, np. przez przełączenie zestawu parametrów.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przy braku zezwolenia dla ESR:
- Zmiana przełożenia przekładni przed zaprogramowaniem drogi wycofania przy pomocy ESRR
albo
- Ponowne zaprogramowanie drogi wycofania przy pomocy ESRR po zmianie przełożenia przekładni
Następnie ponownie udzielić zezwolenia dla ESR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26000 Oś %1 nadzór zaciskania

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaciśnięta oś została wypchnięta ze swojej pozycji zadanej. Dopuszczalne odchylenie ustalone jest w osiowej danej maszynowej MD36050 $MA_CLAMP_POS_TOL.
Zaciskanie osi uaktywniane jest przez osiowy sygnał interfejsu DB380x DBX2.3 (trwa proces zaciskania).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Określić odchylenie pozycji w stosunku do pozycji zadanej i zależnie od tego zwiększyć dopuszczalną tolerancję w MD lub zapewnić mechaniczne usprawnienie zaciskania (np. zwiększyć ciśnienie zacisku).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26001 Oś %1 błąd parametryzacji: kompensacja tarcia

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Parametryzacja charakterystyki adaptacyjnej przy kompensacji błędu ćwiartki koła jest niedozwolona, ponieważ wartość przyspieszenia 2 (MD32560 $MA_FRICT_COMP_ACCEL2) nie leży między wartością przyspieszenia 1 (MD32550 $MA_FRICT_COMP_ACCEL1) i 3 (MD32570 $MA_FRICT_COMP_ACCEL3).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Kontrola parametrów ustawienia kompensacji błędu ćwiartki koła (kompensacja tarcia), ewent. wyłączyć kompensację przez MD32500 $MA_FRICT_COMP_ENABLE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26002 Oś %1 Przetwornik %2 błąd parametryzacji: liczba kresek przetwornika

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: 1. Obrotowy system pomiarowy (MD31000 $MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE)
Ustawiona w MD31020 $MA_ENC_RESOL[] liczba kresek przetwornika nie zgadza się z daną maszynową napędu (PROFIdrive: p979) wzgl. jedna z obydwu MD jest równa zero!
2. Absolutny system pomiarowy (MD30240 $MA_ENC_TYPE[] == 4)
W przypadku przetworników absolutnych jest dodatkowo sprawdzana zgodność zapewnianej przez napęd rozdzielczości ścieżki przyrostowej i absolutnej.
W przypadku napędów PROFIdrive:
por. parametr napędu p979 (jak też ew. dalsze wewnętrzne, specyficzne dla producenta parametry napędu według każdorazowej dokumentacji napędu) wzgl. por. rysunki w NC-MD $MA_ENC_RESOL, $MA_ENC_PULSE_MULT, $MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO itd.
Warunkami, które prowadzą do wyzwolenia alarmu, są:
* Liczba kresek napędu w napędzie != $MA_ENC_RESOL
* Normalizacja interfejsu PROFIdrive/wysoka rozdzielczość w p979 jest niedopuszczalna (dopuszczalny współczynnik przesunięcia 0...30 bitów)
* W przypadku przetworników absolutnych: Formaty interfejsów w p979 dla informacji absolutnej i przyrostowej nie pasują do siebie (tzn. pozycja absolutna w XIST2 jest dostarczana dla kompletnej rekonstrukcji pozycji w zbyt małej rozdzielczości)
* W przypadku obrotowych przetworników absolutnych za przekładnią (i aktywnego rozszerzenia zakresu ruchu według $MA_ENC_ABS_BUFFERING): format pozycji absolutnej (w Gx _XIST2) jest kompletny/wystarczający dla rekonstrukcji pozycji po PowerOff według następującego warunku:
MA_ENC_RESOL*MA_ENC_PULSE_MULT*$MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO nie może być mniejszy niż 2**32. Pomoc zapobiegająca wystąpieniu alarmu w ostatnim przypadku jest możliwa przez zwiększenie $MA_ENC_PULSE_MULT (wzgl. przynależnej parametryzacji po stronie napędu, np. p418/419 w przypadki SINAMICS) albo (przy spełnionych niezbędnych warunkach) przez wyłączenie rozszerzenia zakresu ruchu - por. $MA_ENC_ABS_BUFFERING

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Porównać dane maszynowe.
W przypadku przetworników absolutnych należy rozpatrzyć ew. alarmy, które wskazują na problemy z przetwornikiem. Mogą być one przyczyną błędnych zapisów w danych napędu MD1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR/MD1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT, odczytywanych przez sam napęd z przetwornika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26003 Oś %1 błąd parametryzacji: skok śruby

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ustawiony w osiowej danej maszynowej MD31030 $MA_LEADSCREW_PITCH skok śruby pociągowej tocznej/trapezowej wynosi zero.
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Określić skok śruby pociągowej tocznej (informacja producenta maszyny lub pomiar skoku przy zdjętej osłonie wrzeciona) i wprowadzić do danej maszynowej MD31030: $MA_LEADSCREW_PITCH (najczęściej 10 lub 5 mm/obr).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26004 Oś %1 przetwornik %2 błąd parametryzacji: odstęp kresek w przetwornikach liniowych

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Okres podziału skali liniowej ustawiony w osiowej MD31010 $MA_ENC_GRID_POINT_DIST wynosi zero albo odbiega od odpowiednich parametrów napędu. Dla zrozumienia zależności por. objaśnienia przy alarmie 26002 (tam dla przetworników obrotowych).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Okres podziału skali liniowej wprowadzić do danej maszynowej MD31010 $MA_ENC_GRID_POINT_DIST zgodnie z informacjami producenta maszyny (lub producenta systemu pomiarowego).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26005 Oś %1 błąd parametryzacji: wykorzystanie wyjść

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W przypadku napędów analogowych:
Ustawiona w danej maszynowej MD32250 $MA_RATED_OUTVAL albo MD32260 $MA_RATED_VELO wartość wyjściowa analogowej wartości zadanej prędkości obrotowej wynosi zero.
Działająca wartość wyjściowa interfejsu wartości zadanej prędkości obrotowej wynosi zero:
a. MD32260 $MA_RATED_VELO wynosi zero, chociaż jest potrzebne zadanie normalizacji wartości odniesienia na podstawie ustawienia MD32250 $MA_RATED_OUTVAL>0.
b) Odpowiedni parametr normalizacji po stronie napędu wynisi zero, jest niepoprawny albo nieczytelny/niedostępny, chociaż jest wybrana automatyczna kompensacja normalizacji interfejsu na podstawie MD32250 $MA_RATED_OUTVAL=0.
Przy tym określający normalizację parametr napędu jest zadawany nie przez PROFIdrive lecz specyficznie dla producenta (por. odnośna dokumentacja napędu: w przypadku SIMODRIVE611U: p880; w przypadku SINAMICS: p2000).
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Do danej maszynowej MD32250 $MA_RATED_OUTVAL wprowadzane jest nominalne napięcie wyjściowe w [%] maksymalnej wartości zadanej (10V), przy której powinna być osiągnięta nominalna prędkość obrotowa silnika w [stopnie/s] (dana maszynowa MD32260 $MA_RATED_VELO).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26006 Oś %1 przetwornik %2 typ przetwornika/typ wyjścia %3 niemożliwy

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = typ przetwornika/typ wyjścia

Wyjaśnienie: Nie każdy typ przetwornika względnie wyjścia możliwy przy każdym wariancie sterowania i napędu.
Dopuszczalne ustawienia:
MD30240 $MA_ENC_TYPE
= 0 Symulacja (zawsze dopuszczalna)
= 1 Przetwornik przyrostowy sygnału surowego (SIMODRIVE611D wzgl. PROFIdrive)
= 4 Przetwornik absolutny (wszystkie obsługiwane przez napęd przetworniki absolutne w przypadku PROFIdrive)
MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE
= 0 Symulacja
= 1 Standard (napędy SIMODRIVE611D wzgl. PROFIdrive)
Alarm można przeprojektować przez MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Skontrolować i prawidłowo ustawić dane maszynowe MD 30240 $MA_ENC_TYPE i/lub MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26014 Oś %1 dana maszynowa %2 niedozwolona wartość

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nieaktualną wartość.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i PowerOn.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26015 Oś %1 dana maszynowa %2[%3] niedozwolona wartość

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nieaktualną wartość.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i PowerOn.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26016 Oś %1 dana maszynowa %2 niedozwolona wartość

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nieaktualną wartość.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26017 Oś %1 dana maszynowa %2[%3] niedozwolona wartość

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: tablica danych maszynowych MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nieaktualną wartość.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26018 Oś %1 wyjście wartości zadanej napędu %2 wielokrotnie zastosowane

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wielokrotnie podano identyczne przyporządkowanie wartości zadanej.
Dana maszynowa MD30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR zawiera dla różnych osi tę samą wartość.
PROFIdrive: Wymienione MD zawierają dla różnych osi te same wartości, albo różne wpisy w $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS zawierają te same wartości.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Uniknąć podwójnego przyporządkowania wartości zadanej przez skorygowanie MD30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR. Ponadto sprawdzić typ magistrali MD30100$MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26019 Oś %1 przetwornik %2 pomiar przez ten moduł regulacyjny jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Jeżeli MD13100 $MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8] zawiera wartość nierówną zeru, wówczas sterowanie znalazło przynajmniej jeden regulacyjny zespół konstrukcyjny, który nie obsługuje pomiaru. Z programu obróbki zaprogramowany został pomiar dla przynależnej osi.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Jeżeli to możliwe, tak zmienić kierunek pomiaru, aby nie był konieczny ruch w danej osi, jak również nie programować więcej tej osi w bloku MEAS. Oczywiście nie można już potem odpytywać wartości pomiarowej dla tej osi. W przeciwnym przypadku wymienić regulacyjny zespół konstrukcyjny na taki, który obsługuje pomiar. Patrz MD13100 $MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26020 Oś %1 przetwornik %2 błąd sprzętowy %3 przy ponownej inicjalizacji przetwornika

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = dokładne oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Błąd przy inicjalizacji lub dostępie do przetwornika:

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć błąd sprzętowy, ewent. wymiana przetwornika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26022 Oś %1 przetwornik %2 pomiar przez symulowany przetwornik jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Alarm w sterowaniu występuje wtedy, gdy pomiar ma być wykonany bez przetwornika (przetwornik symulowany).

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Jeżeli to możliwe, tak zmienić ruch pomiaru, aby nie był konieczny ruch w danej osi, jak również nie programować więcej tej osi w bloku MEAS. Oczywiście nie można wówczas odpytywać wartości pomiarowej dla tej osi.
- Zapewnić, by pomiar nie następował przez przetwornik symulowany (MD30240 $MA_ENC_TYPE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26024 Oś %1 dana maszynowa %2 wartość została dopasowana

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera niepoprawną wartość. Dlatego została ona zmieniona przez Software .

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26025 Oś %1 dana maszynowa %2[%3] wartość została dopasowana

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = Indeks: Indeks tablicy danych maszynowych (MD-Array-Index)

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera niepoprawną wartość. Dlatego została zmieniona przez software wewnętrznie na wartość poprawną.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26026 Oś %1 parametry napędu P2038 dla SINAMICS wartość niedopuszczalna

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku napędów SINAMICS:
Tryb interfejsu, który jest ustawiany poprzez parametr napędu P2038, nie jest ustawiony na SIMODRIVE 611 universal.
Alarm można wyłączyć poprzez MD13070 $MN_DRIVE_FUNCTION_MASK - Bit15.
Należy przy tym jednak przestrzegać:
- Specyficzna dla sprzętu zajętość bitów w słowach sterujących i słowach stanu może się różnić.
- Zestawy danych napędu mogą być dowolnie zapisywane i nie muszą być podzielone na grupy po 8. (szczegóły patrz też podręcznik uruchomienia SINAMICS) Przez to mogą być nieprawidłowo przyporządkowane parametry silników 2-4.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Ustawić P2038 = 1, albo
- Ustawić P0922 = 100...199, albo
- Ustawić MD13070 $MN_DRIVE_FUNCTION_MASK, Bit15 (przestrzeganie warunków brzegowych p. wyżej)
i każdorazowo wykonać PowerOn.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26027 Oś %1 Tryb Stiffness Splines niedostępny (%2)

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Dokładne oznaczenie

Wyjaśnienie: Tryb Stiffness Splines jest niedostępny.
Kodowanie dokładne:
Bit 0 - Moduł funkcjonalny SINAMICS nie istnieje (p. P0108)
Bit 1 - $MN_DRIVE_TELEGRAMM_TYPE Ustawić telegram, który obsługuje funkcjonalność Spline (np. telegram 136)
Bit 2 - Ustawić $MA_VELO_FFW_WEIGHT = 100%
Bit 3 - Ustawić $MA_FIPO_TYPE = 2
Bit 4 - Ustawić $MA_FFW_MODE = 3 albo 4
Bit 5 - Ustawić $MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO = 1

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.

Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Ustawić $MA_SPLINES_CONTROL_CONFIG=0, albo uwzględnić i zareagować na dokładny tryb błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26030 Oś %1 przetwornik %2 utracona pozycja absolutna

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Pozycja absolutna przetwornika stała się niepoprawna
- ponieważ przy zmianie zestawu parametrów rozpoznano zmienione przełożenie przekładni między przetwornikiem, a obróbką lub
- z powodu wymiany przetwornika (numer seryjny przetwornika absolutnego zmienił się, por. MD34230 $MA_ENC_SERIAL_NUMBER, jak też parametry specyficzne dla napędu).

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Kanał nie jest gotowy do pracy.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ponowne bazowanie/synchronizacja przetwornika absolutnego; zamontować przetwornik absolutny po stronie obciążenia, prawidłowo skonfigurować (np. MD31040 $MA_ENC_IS_DIRECT).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

26031 Oś %1 błąd konfiguracji Master-Slave

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Alarm powstaje, gdy te same osie maszynowe są jednocześnie zaprojektowane jako osie Master i Slave. Każda z osi w sprzężeniu może pracować tylko jako Master lub jako Slave.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić i ew. skorygować dane maszynowe we wszystkich osiach pozostających w sprzężeniu:
- MD37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD
- MD37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26032 [Kanał %1:] Oś %2 Master-Slave nie zaprojektowano

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Ze względu na brak zaprojektowania nie można było włączyć sprzężenia Master-Slave.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić aktualne zaprojektowanie sprzężenia Master-Slave.
Zaprojektowanie można zmienić poprzez instrukcję MASLDEF albo dane maszynowe MD 37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD i MD 37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26050 Oś %1 zmiana zestawu parametrów z %2 na %3 nie jest możliwa

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Indeks: aktualny zestaw parametrów
%3 = Indeks: nowy zestaw parametrów

Wyjaśnienie: Nie można płynnie wykonać zmiany zestawu parametrów. Przyczyna leży w zawartości przełączanych zestawów parametrów, np. różnych współczynnikach przekładni obciążeniowej.

Reakcja: NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przełączenie zestawu parametrów jest przeprowadzane bez alarmu również przy różnych ustawienach współczynników przekładni poprzez MD31060 $MA_DRIVE_AX_RATIO_NUMERA i MD31050 $MA_DRIVE_AX_RATIO_DENOM w następujących przypadkach:
1. Gdy nie jest aktywna regulacja położenia (np. przy śledzeniu lub wrzecionie w pracy z regulacją prędkości obrotowej).
2. Przy regulacji położenia z użyciem przetwornika bezpośredniego.
3. Przy regulacji położenia z użyciem przetwornika pośredniego (obliczona różnica pozycji nie może przekroczyć wartości zawartej w MD36500 $MA_ENC_CHANGE_TOL).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26051 [Kanał %1:] W bloku %2 pominięty nieprzewidziany stop w pracy z płynnym przechodzeniem między blokami

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Interpolacja ruchu po torze nie zatrzymała się zgodnie z życzeniem przy zmianie bloku, lecz hamuje do stanu zatrzymanego dopiero w następnym bloku. Błąd występuje, gdy zatrzymanie w celu przełączenia bloku nie było przez interpolację toru planowane lub nie mogło zostać dostatecznie wcześnie rozpoznane. Możliwymi przyczynami są, że przy MD35500 $MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START>0 PLC zmieniło prędkość obrotową wrzeciona i przez to obróbka musi czekać, aż wrzeciono znajdzie się ponownie w zakresie wartości zadanych, albo że akcja synchroniczna ma zostać najpierw zakończona, zanim interpolacja toru będzie mogła być kontynuowana. Alarm powstaje tylko wtedy, gdy ustawiono MD11400 $MN_TRACE_SELECT='H400'. W normalnym przypadku alarm jest ukrywany. MD11400 $MN_TRACE_SELECT chroniona jest hasłem firmy SIEMENS

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: MD35500 $MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START=1 Zaprogramować G09 przed blokiem podanym w alarmie, aby interpolacja zatrzymywała się zgodnie z planem.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26052 [Kanał %1:] W bloku%2: za wysoka prędkość ruchu po torze dla wyprowadzenia funkcji pomocniczej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm występuje najczęściej w bloku z wyprowadzeniem funkcji pomocniczej podczas ruchu. W takim przypadku trzeba by było czekać dłużej, niż zaplanowano na pokwitowanie funkcji pomocniczej.
Alarm powstaje również wtedy, gdy wewnętrzne niezgodności w sterowaniu w nieprzewidziany sposób blokują pracę z płynnym przechodzeniem między blokami (G64,G641...).
Interpolacja toru nagle zatrzymuje się na sygnalizowanym końcu bloku (zatrzymanie generowane). Często jest przy tym wyzwalany alarm 21620, jako alarm następczy. Jeżeli nie, po zmianie bloku ruch po torze jest kontynuowany.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Czas, który jest wliczony dla wyprowadzenia funkcji pomocniczej podczas ruchu, pochodzi w przypadku większości systemów z PLC. W innych przypadkach jest w tym celu stosowana MD10110 $MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERAGE.
- Zasadniczo można dla uniknięcia alarmu w sygnalizowanym bloku zaprogramować G09. Dzięki temu na końcu bloku interpolacja po torze na krótko sie zatrzyma.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26053 [Kanał %1:] Blok %2 problem interpolacji w LookAhead (moduł %3, oznaczenie %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Oznaczenie kodowe modułu
%4 = oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Synchroniczność między interpolacją i przygotowaniem jest błędna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę skontaktować się z firmą Siemens

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26054 [Kanał %1:] Blok %2 ostrzeżenie dot. interpolacji w LookAhead (moduł %3, problem %4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Oznaczenie kodowe modułu
%4 = oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Moc obliczeniowa nie wystarcza, aby zrealizować równomierny profil prędkości ruchu po torze. Mogą z tego wynikać załamania prędkości.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Zmienić parametryzację. Zwiększyć takt interpolacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26070 [Kanał %1:] Osi %2 nie można kontrolować z PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Próbowano, uczynić więcej osi niż jest to dozwolone osiami kontrolowanymi z PLC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprowadzić i ewentualnie skorygować opcję 'liczba osi kontrolowanych przez PLC' lub zmniejszyć liczbę zgłoszeń do kontroli osi z PLC

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26072 [Kanał %1:] Osi %2 nie można kontrolować z PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Osi nie można uczynić osią kontrolowaną przez PLC. Przede wszystkim oś nie w każdym stanie może być kontrolowana przez PLC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy pomocy Release lub Waitp zdefiniować oś jako neutralną

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26074 [Kanał %1:] Wyłączenie kontroli osi %2 przez PLC w aktualnym stanie jest niemożliwe

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: PLC może przekazać uprawnienia do kontroli nad osią na rzecz wykonywania programu tylko wtedy, gdy oś jest w stanie READY.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie ustawić VDI- sygnał "PLC kontroluje oś", uaktywnić "osiowy Reset" i powtórzyć proces

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26075 [Kanał %1:] Oś %2 nie jest do dyspozycji dla programu NC, jest kontrolowana wyłącznie przez PLC.

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Oś jest kontrolowana wyłącznie przez PLC. Dlatego oś nie jest do dyspozycji dla programu NC.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zezwolić na kontrolę osi przez PLC nie wyłącznie, lecz tylko czasowo. Zmiana danej maszynowej MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit4.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26076 [Kanał %1:] Oś %2 nie jest dostępna dla programu NC, na stałe przyporządkowana oś PLC

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Oś jest przyporządkowaną na stałe osią PLC. Oś nie jest przez to dostępna dla programu NC.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nie definiować osi jako przyporządkowanej na stałe osi PLC. Zmiana danej maszynowej MD30460 $MA_BASE_FUNCTION_MASK bit5.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26100 Oś %1, napęd %2 brak znaku życia

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przypadek specjalny: Wyprowadzenie numeru napędu=0 wskazuje na to, że w płaszczyźnie IPO wystąpiło przekroczenie czasu obliczania (por. też alarm 4240)

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
BAG nie jest gotowy do pracy, wpływa na pojedyńcze osie.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Ponownie uruchomić napęd, sprawdzić oprogramowanie napędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26101 Oś %1, Napęd %2 nie komunikuje się

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Brak komunikacji z napędem.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdź konfigurację magistrali.
- Sprawdź podłączenie (wypadła wtyczka, moduł opcjiy nieaktywny itp.).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26102 Oś %1, napęd %2 zanik znaku życia

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Komórka znaku życia nie jest już aktualizowana przez napęd.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ponownie porównać osie tego kanału.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić ustawienia taktu (zalecenie: np. MD10062 $MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY = 0.0)
- Ew. wydłużyć czas taktu.
- Na nowo uruchomić napęd.
- Sprawdzić oprogramowanie napędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26105 Nie znaleziony napęd osi %1

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Nie można znaleźć napędu sparametryzowanego dla wymienionej osi. W NC został np. sparametryzowany Slave PROFIBUS, który nie występuje w SDB-typ-2000.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Możliwe przyczyny to:
- MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE pomyłkowo nierówna 0; napęd miał być właściwie symulowany (= 0).
- MD30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR nieprawidłowo wprowadzona, tzn. zamienione zostały logiczne numery napędów, a dla tego napędu w MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS jest niepoprawna wartość (patrz następny punkt) lub wprowadzony został numer napędu, który nie istnieje na magistrali (kontrolowana jest np. liczba slave).
- MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS zawiera wartości nie zaprojektowane na PROFIBUS (czyli brak ich w SDB-typ-2000), lub podczas projektowania PROFIBUS ustalone zostały nie jednakowe adresy dla slotów wejść i wyjść napędów.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26106 Przetwornik %2 do osi %1 nie został znaleziony

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Dla podanej osi nie można było znaleźć sparametryzowanego przetwornika. W NC został np. sparametryzowany Slave PROFIBUS, który nie występuje w SDB lub został zgłoszony dla uszkodzonego hardwareu.

Reakcja: BAG nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Możliwe przyczyny to:
- MD30240 $MA_ENC_TYPE pomyłkowo nierówna 0; przetwornik miał być właściwie symulowany (= 0).
- MD30220 $MA_ENC_MODULE_NR nieprawidłowo wprowadzona, tzn. zamienione zostały logiczne numery napędów, a dla tego napędu w MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS jest niepoprawna wartość (patrz następny punkt) lub wprowadzony został numer napędu, który nie istnieje na magistrali (kontrolowana jest np. liczba slave).
- MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS zawiera wartości nie zaprojektowane na PROFIBUS (czyli brak ich w SDB-typ-2000), lub podczas projektowania PROFIBUS zostały wybrane nie jednakowe adresy dla slotów wejść i wyjść napędów.
- Przy wyborze przetwornika stwierdzono krytyczny błąd przetwornika (przetwornik uszkodzony, zdjęty), tak że nie można wyjść ze stanu parkowania (przedstawiony alarm pojawi się w tym przypadku zamiast alarmu 25000/25001 - dalsze możliwe przyczyny błędu porównaj tam).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

26120 [Kanał %1:] Oś %2, $AA_ESR_ENABLE = 1 ale oś powinna zostać ustawiona jako NEUTRALNA

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Oś z zaprojektowaniem ESR i $AA_ESR_ENABLE[oś] = 1 powinna zostać ustawiona jako NEUTRALNA.
Osie neutralne (poza osiami pojedynczymi) nie mogą jednak wykonywać ESR.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić $AA_ESR_ENABLE[oś] = 0, zanim oś zostanie ustawiona jako NEUTRALNA.
Alarm daje się wyłączyć poprzez MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 bit 6 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26121 [Kanał %1:] Oś %2 jest NEUTRALNA i powinna zostać ustawiona $AA_ESR_ENABLE = 1

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: $AA_ESR_ENABLE[oś] = 1 nie powinna zostać ustawiona na osie neutralne (oprócz osi pojedynczych).
Osie neutralne (oprócz osi pojedynczych) nie mogą wykonywać ESR.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: $AA_ESR_ENABLE[oś] = 1 nie stosować do osi neutralnych (oprócz osi pojedynczych).
Alarm daje się wyłączyć poprzezMD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 6 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26122 [Kanał %1:] Oś %2, $AA_ESR_ENABLE = 1, zamiana osi nie zostanie w tym stanie wykonana

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: W przypadku $AA_ESR_ENABLE[oś] = 1 zamiana osi nie jest dozwolona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Przed zamianą osi ustawić $AA_ESR_ENABLE[oś] = 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.
Ustawić $AA_ESR_ENABLE[oś] = 0.

26124 [Kanał %1:] Oś %2, wyzwolona $AC_ESR_TRIGGER, ale oś jest NEUTRALNA i nie może wykonać ESR (rozszerzone zatrzymanie i wycofanie)

Parametry: %1 = kanał
%2 = oś, wrzeciono

Wyjaśnienie: Wyzwolono kanałowe ESR (rozszerzone zatrzymanie i wycofanie) ($AC_ESR_TRIGGER), ale oś z zaprojektowaniem ESR jest w momencie przerzutnika NEUTRALNA.
Osie neutralne są przy ESR ignorowane (oprócz osi pojedynczych, które w każdym razie reagują tylko na $AA_ESR_TRIGGER[Ax]).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: $AA_ESR_ENABLE[oś] = 1 nie powinna być ustawiana w przypadku osi neutralnych.
Alarm można wyłączyć przez MD11415 $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 6 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

26126 [Kanał %1:] Blok %2 Oś %3: ESRR albo ESRS nie można było wykonać, kod błędu %4

Parametry: %1 = kanał
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, wrzeciono
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie: Zapisanie danych poleceń ESRR albo ESRS programu obróbki nie mogło zostać wykonane.
Kod błędu:
1: Podana oś nie jest przyporządkowana do żadnego napędu.
2: Jeden lub wiele parametrów ESR w SINAMICS jest niedostępnych.
3: Zapisanie jednego lub wielu parametrów w SINAMICS zostało uniemożliwione.

Reakcja: Lokalna reakcja na alarm.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Kod błędu:
1: Sprawdzić przyporządkowanie osi NC do napędów.
2: Jeden lub wiele parametrów ESR w SINAMICS jest niedostępnych.
Sprawdzić przyporządkowanie osi NC do napędów.
Zaprogramowanie ESRR albo ESRS jest możliwe tylko dla SINAMICS od V4.4.
Moduł funkcji "samowystarczalne dla napędu zatrzymanie i wycofanie" w SINAMICS nie jest aktywne.
3: Zapisanie jednego lub wielu parametrów ESR w SINAMICS zostało uniemożliwione.
Uaktywnić wyprowadzenie dalszych alarmów informacyjnych przez MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit 1 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.
Zapis danych poleceń ESRR albo ESRS programu obróbki został odrzucony.
Sprawdzić zaprogramowanie
Pokwitować alarm przez reset

29033 [Kanał %1:] Niemożliwa wymiana osi %2, nie zakończony ruch osi w PLC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Oś PLC nie jest jeszcze w punkcie końcowym i nie można jej cofnąć do kanału lub ustawić w położeniu neutralnym.
Przy stosowaniu funkcji PLC FC18 nie powinien pojawiać się alarm.

Reakcja: Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zaczekać aż osiągnięty zostanie punkt końcowy lub zakończyć ruch kasując pozostałą drogę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61000 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak aktywnej korekcji narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Korekcja D musi zostać zaprogramowana przed wywołaniem cyklu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61001 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany skok gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr wielkości gwintu lub podany skok (są ze sobą sprzeczne)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61002 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]błędnie zdefiniowany rodzaj obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić parametr VARI.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61003 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak zaprogramowanego posuwu w cyklu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić parametr posuwu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61004 [Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowa konfiguracja osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61005 [Kanał %1:] Blok %2: brak 3. osi geometrycznej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy zastosowaniu na tokarce bez osi Y w płaszczyźnie G18.

Pomoc: Sprawdzić parametry przy wywołaniu cyklu.

61006 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]za duży promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień narzędzia jest za duży dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać narzędzie o mniejszym promieniu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61007 [Kanał %1:] Blok %2: za mały promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień narzędzia jest za mały do obróbki. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać narzędzie o większym promieniu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61008 [Kanał %1:] Blok %2: brak aktywnego narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle:.

Pomoc: Proszę wybrać narzędzie.

61009 [Kanał %1:] Blok %2: aktywny numer narzędzia = 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przed wywołaniem cyklu nie zaprogramowano narzędzia (T). Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować narzędzie (T)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61010 [Kanał %1:] Blok %2: za duży naddatek na obróbkę wykańczającą

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie jest większy, niż głębokość całkowita. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE72.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć naddatek.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61011 [Kanał %1:] Blok %2: skalowanie niedopuszczalne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jest aktywny współczynnik skali, który jest dla tego cyklu niedopuszczalny. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić współczynnik skali.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61012 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]różne skalowanie w płaszczyźnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61013 [Kanał %1:] Blok %2: zostały zmienione ustawienia początkowe, program niewykonalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ustawienia podstawowe nie pasują do generowanego programu. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić ustawienia podstawowe i ew. zmienić.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61014 [Kanał %1:] Blok %2: zostanie przekroczona płaszczyzna wycofania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr RTP.

61015 [Kanał %1:] Blok %2: kontur nie jest określony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61016 [Kanał %1:] Blok %2: brak frame systemowego dla cykli

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ustawić MD 28082: MM_SYSTEM_FRAME_MASK, bit 5=1.

61017 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak funkcji %4 w NCK

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61018 [Kanał %1:] Blok %2: funkcja z NCK %4 niewykonalna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61019 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]parametr %4 błędnie zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przykład:
61019 parameter (S_MVAR: dec4) nieprawidłowo zdefiniowany
Wartość 4. miejsca dziesiętnego (dec4 -> miejsce TYSIĘCY) przekazywanego parametru S_MVAR jest nieprawidłowo zdefiniowana

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wartość parametru.
Gdy komunikat błędu 61019 następuje z cyklu CYCLE832:
61019 parametr S_TOLM: xx nieprawidłowo zdefiniowany
1. Parametr S_TOLM poza zakresem wartości: S_TOLM miejsce JEDNOSTEK do 3. miejsca TYSIĘCY 0 albo 1
2. Parametr S_TOLM>3 i parametr S_OTOL nie zaprogramowany, a dana ustawcza SD55220 $SCS_FUNCTION_MASK_MILL_TOL_SET bit0=0
Pomoc:

Parametr S_TOLM ustawić w poprawnym zakresie (0..13) albo
przy wywołaniu CYCLE832 do w. opr. 2.6 przy pomocy tablicy technologia ustawić bit kompatybilności w SD55220 bit0=1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61020 [Kanał %1:] Blok %2: Obróbka z aktywnym TRANSMIT/TRACYL nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61021 [Kanał %1:] Blok %2: parametr %4 wartość jest zbyt duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61022 [Kanał %1:] Blok %2: parametr %4 wartość jest za mała

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61023 [Kanał %1:] Blok %2: parametr %4 wartość musi być różna od zera

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61024 [Kanał %1:] Blok %2: parametr %4 sprawdzić wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61025 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić położenie nośnika narzędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61026 [Kanał %1:] Blok %2: Cykl jest z funkcją %4 NC niewykonalny!

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61027 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak podprogramu konturu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie CYCLE62
- Sprawdzić, czy podczas wywołania CYCLE62 w katalogu programów podane podprogramy są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61028 [Kanał %1:] Blok %2: Nazwa konturu %4 zbyt długa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -wybrać krótszą nazwę konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61029 %[[kanał %1:] blok %2: %]nazwa podprogramu %4 ma za dużo znaków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - użyć krótszej nazwy programu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61030 [kanał %1:] blok %2: Ścieżka niedozwolona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61031 [kanał %1:] blok %2: Ścieżka nie znaleziona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61032 [kanał %1:] blok %2: Plik nie znaleziony: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61033 [kanał %1:] blok %2: Nieprawidłowy typ pliku: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61034 [kanał %1:] blok %2: Plik jest zapełniony: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61035 [kanał %1:] blok %2: Plik jest używany: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61036 [kanał %1:] blok %2: Granica pamięci NC osiągnięta: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61037 [kanał %1:] blok %2: Brak praw dostępu do pliku: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61038 [kanał %1:] blok %2: Inny błąd pliku: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61039 [kanał %1:] blok %2: Brak wiersza: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61040 [kanał %1:] blok %2: Wiersz dłuższy, niż zmienna wynikowa: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61041 [kanał %1:] blok %2: Zakres wiersza za duży: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61042 [kanał %1:] blok %2: Nazwa programu %4 niedopuszczalna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W przypadku systemu wielokanałowego nazwa programu głównego nie może kończyć się na _Cxx (xx oznacza cyfry).
Zmienić nazwę programu głównego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61043 [kanał %1:] blok %2: Błąd przy przeliczaniu współrzędnych (%4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: 1: Typ nie określony
2: Błąd przy określaniu narzędzia
3: Punktu pomiarowego 1 nie ma
4: Punktu pomiarowego 2 nie ma
5: Punktu pomiarowego 3 nie ma
6: Punktu pomiarowego 4 nie ma
7: Nie ma punktu odniesienia
8: Brak kierunku dosunięcia
9: Punkty pomiarowe są identyczne
10: Alfa jest nieprawidłowe
11: Fi jest nieprawidłowe
12: Nieprawidłowy kierunek dosunięcia
13: Proste nie przecinają się
14: Płaszczyzn nie ma
15: Nie wybrano albo wybrano nieprawidłowy fame
16: Brak wystarczającej pamięci
17: Błąd wewnętrzny

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61044 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Niedozwolony(e) znak(i) w nazwie pliku: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Usunąć niepoprawne znaki z nazwy pliku
Dozwolonymi znakami są: litery, cyfry, podkreślenia, slash i podanie ścieżki

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61045 [Kanał %1:] Blok %2: Lista zadań nie znaleziona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podana lista zadań nie została znaleziona.
Skontrolować nazwę i treść listy zadań.
Lista zadań musi znajdować się w tym samym obrabianym przedmiocie co program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61046 [Kanał %1:] Blok %2: Program obróbki nie znaleziony na liście zadań: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Program obróbki (program główny) nie został znaleziony na podanej liście zadań w przynależnym kanale.
Skontrolować nazwę i treść listy zadań.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61047 [Kanał %1:] Blok %2: Nazwa etykiety %4 za długa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - wybrać krótszą nazwę etykiety

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61048 [Kanał %1:] Blok %2: Dane wielokanałowe nie znalezione na liście zadań: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dane wielokanałowe nie zostały znalezione na liście zadań.
Skorygować listę zadań.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61049 [Kanał %1:] Blok %2: Pierwsze wrzeciono nie zaprogramowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować pierwsze wrzeciono w oknie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61050 [Kanał %1:] Blok %2: wrzeciono zaprogramowano podwójnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano dwa razy to samo wrzeciono.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Drugie wrzeciono pozostawić puste albo zaprogramować inne wrzeciono.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61051 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nazwa programu nadana podwójnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dwukrotnie została nadana taka sama nazwa programu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy zastosowaniu CYCLE952 nazwa programu głównego nie może pokrywać się z nazwą pliku skrawania (PRG) lub nazwą zaktualizowanego konturu części surowej (CONR).
Przy zastosowaniu CYCLE63, CYCLE64 nzwa programu głównego nie może pokrywać się z nazwą programu będącego do wygenerowania (PRG).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61052 [Kanał %1:] Blok %2: Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona głównego nie wprowadzona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna prędkość obrotowa dla wrzeciona głównego nie została wprowadzona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W nagłówku programu lub pod ustawieniami wprowadzić granicę prędkości obrotowej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61053 [Kanał %1:] Blok %2: Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona przechwytującego nie wprowadzona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna prędkość obrotowa dla wrzeciona przechwytującego nie została wprowadzona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W nagłówku programu lub pod ustawieniami wprowadzić granicę prędkości obrotowej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61054 [Kanał %1:] Blok %2: Uruchomione programy z różnych list zadań: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zostały równocześnie uruchomione programy z różnych list zadań.
Jest to niedopuszczalne. Wszystkie programy muszą być przyporządkowane do tej samej listy zadań.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ponownie wybrać żądaną listę zadań i uruchomić programy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61055 [Kanał %1:] Blok %2: Za niski numer miejsca w magazynie: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Został wprowadzony za niski numer miejsca w magazynie.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61056 [Kanał %1:] Blok %2: Zbyt wysoki numer miejsca w magazynie: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Został wprowadzony zbyt wysoki numer miejsca w magazynie.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61057 **[Kanał %1:] Blok %2: Numer miejsca w magazynie nie jest liczbą całkowitą: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Numer miejsca w magazynie musi być liczbą całkowitą.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61058 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Funkcja %4 nie udostępniona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - CYCLE952: Funkcja Balance Cutting musi zostać udostępniona przez MD52218 $MCS_FUNCTION_MASK_TURN, bit6.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61059 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Preselekcja narzędzia nie powiodła się**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61060 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Funkcja wymaga preselekcji narzędzia**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61061 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Skalowanie w płaszczyźnie i na głębokości jest różne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61062 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Pozycja osi %4 nieprawidłowo zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: sprawdzić ostatnią zaprogramowaną pozycję osi

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61063 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Narzędzie na miejscu %4 w magazynie to nie Multitool

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano miejsce w magazynie i miejsce w Multitool. Na tym miejscu w magazynie nie ma jednak Multitool.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować tylko miejsce w magazynie (bez miejsca w Multitool).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61064 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Niepoprawne miejsce w Multitool: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano miejsce w Multitool, którego w Multitool nie ma.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować poprawne miejsce w Multitool.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61099 [Kanał %1:] Blok %2: Wewnętrzny błąd cyklu (%4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61101 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]punkt odniesienia nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Albo przy przyrostowym podaniu głębokości należy podać różne wartości punktu odniesienia (płaszczyzna odniesienia) i płaszczyzny wycofania albo dla głębokości musi zostać podana wartość absolutna.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61102 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]nie zaprogramowano kierunku wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Parametr SDIR (wzgl. SDR w CYCLE840) musi zostać zaprogramowany.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61103 [Kanał %1:] Blok %2: liczba otworów równa zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr NUM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61104 [Kanał %1:] Blok %2: naruszenie konturu rowków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędne sparametryzowanie parametrów układu frezowanych elementów, które określają położenie rowków/otworów podłużnych na okręgu i ich kształt.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61105 [Kanał %1:] Blok %2: za duży promień frezu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Średnica zastosowanego frezu jest za duża dla wykonywanego kształtu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Albo należy użyć narzędzia o mniejszym promieniu albo kontur musi zostać zmieniony.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61106 [Kanał %1:] Blok %2: liczba względnie odstęp elementów kołowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędne sparametryzowanie NUM albo INDA, usytuowanie elementów w ramach pełnego okręgu jest niemożliwe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować sparametryzowanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61107 [Kanał %1:] Blok %2: pierwsza głębokość wiercenia błędnie zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić głębokość wiercenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61108 **[Kanał %1:] Blok %2: brak dopuszczalnych wartości parametrów promienia i głębokości zagłębienia**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Parametry promienia (_RAD1) i głębokości zagłębienia (_DP1) do określenia toru spiralnego dla dosuwu na głębokość zostały nieprawidłowo zadane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić parametry.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61109 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]parametr kierunku frezowania nieprawidłowo zdefiniowany**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wartość parametru kierunku frezowania (_CDIR) została nieprawidłowo zadana.

Pomoc: - Zmienić kierunek frezowania.
- Przy obróbce kieszeni (CYCLE63) wybrany kierunek frezowania musi się zgadzać z kierunkiem frezowania podczas nawiercania/wiercenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61110 **[Kanał %1:] Blok %2: Naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie jest większy niż dosuw na głębokość**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie stał się większy, niż maksymalny dosuw na głębokość.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Albo zmniejszyć naddatek albo zwiększyć dosuw.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61111 **[Kanał %1:] Blok %2: Szerokość dosuwu jest większa od średnicy narzędzia**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana szerokość dosuwu jest większa, niż średnica aktywnego narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Szerokość dosuwu musi zostać zmniejszona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61112 [Kanał %1:] Blok %2: ujemny promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień aktywnego narzędzia jest ujemny, jest to niedopuszczalne.

Pomoc: Zmienić promień narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61113 [Kanał %1:] Blok %2: parametr promienia naroża za duży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zadano za duży parametr dla promienia naroża (_CRAD).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć promień naroża

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61114 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany kierunek obróbki G41/G42

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kierunek obróbki korekcji promienia frezu G41/G42 został nieprawidłowo wybrany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić kierunek obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61115 [Kanał %1:] Blok %2: tryb dosunięcia lub odsunięcia (prosta/okrąg/płaszczyzna/ przestrzennie) błędnie zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Tryb dosunięcia albo odsunięcia do/od konturu został nieprawidłowo zdefiniowany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr _AS1 względnie _AS2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61116 [Kanał %1:] Blok %2: droga dosunięcia albo odsunięcia = 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zadano drogę dosunięcia względnie odsunięcia równą zeru.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr _LP1 względnie _LP2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61117 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Aktywny promień narzędzia jest mniejszy lub równy zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień aktywnego narzędzia jest ujemny lub równy zeru.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić promień.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61118 [Kanał %1:] Blok %2: długość lub szerokość = 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Długość albo szerokość frezowanej powierzchni jest niedopuszczalna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametry _LENG i _WID.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61119 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zaprogramowana średnica nominalna lub rdzenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Średnica nominalna albo średnica rdzenia została nieprawidłowo zaprogramowana.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić geometrię gwintu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61120 [Kanał %1:] Blok %2: niezdefiniowany typ gwintu wewnętrzy/zewnętrzny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Typ gwintu (wewnętrzny/zewnętrzny) nie został zdefiniowany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Musi zostać wprowadzony typ gwintu wewnętrzny, zewnętrzny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61121 [Kanał %1:] Blok %2: brak liczby zębów na ostrze

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie wprowadzono liczby zębów na ostrze.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić w liście narzędzi liczbę zębów/ostrze dla aktywnego narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61122 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany odstęp bezpieczeństwa w płaszczyźnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odstęp bezpieczeństwa jest ujemny lub równy zeru. Jest to niedopuszczalne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdefiniować odstęp bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61123 [Kanał %1:] Blok %2: nie można symulować CYCLE72

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61124 [Kanał %1:] Blok %2: szerokość dosuwu nie jest zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy aktywnej symulacji bez narzędzia musi być zawsze zaprogramowana wartość szerokości dosuwu _MIDA.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61125 [Kanał %1:] Blok %2: parametr wyboru technologii nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr wyboru technologii (_TECHNO).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61126 [Kanał %1:] Blok %2: za mała długość gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować mniejszą prędkość obrotową wrzeciona albo wyżej umieścić punkt odniesienia (płaszczyznę odniesienia).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61127 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany stosunek przełożenia osi gwintowania (dane maszynowe)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić dane maszynowe 31050 i 31060 w odpowiednim stopniu przekładni osi wiercenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61128 **[Kanał %1:] Blok %2: kąt zagłębiania = 0 przy wgłębianiu ruchem wahadłowym lub po linii spiralnej**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr _STA2.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61129 **[Kanał %1:] Blok %2: Prostopadłe dosunięcie i odsunięcie przy frezowaniu kształtowym możliwe tylko z G40**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61130 **[Kanał %1:] Blok %2: Pozycje osi równoległych nie mogą zostać skompensowane. Brak uzgodnienia odniesienia obrabianego przedmiotu.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61131 **[Kanał %1:] Blok %2: Parametr _GEO błędny, _GEO=%4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61132 **[Kanał %1:] Blok %2: parametr oś równoległa jest nieprawidłowy, sprawdzić wartości parametrów ABS/INK oś równoległa**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61133 **[Kanał %1:] Blok %2: parametr 3. oś równoległa jest nieprawidłowy, sprawdzić nazwę osi albo GUD _SCW_N[]**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61134 **[Kanał %1:] Blok %2: parametr oś obrotowa jest nieprawidłowy, sprawdzić wartości parametru ABS/INK**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61135 **[Kanał %1:] Blok %2: Parametr kolejności dosunięcia do pozycji docelowej błędny: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61136 **[Kanał %1:] Blok %2: Nie uzgodniono 3 osi geometrycznej w GUD _SCW_N[]**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61137 **[Kanał %1:] Blok %2: Skręt i osie równoległe cyklu wykluczją się, ze względu na odniesienie obrabianego przedmiotu $P_WPFRAME**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61138 **[Kanał %1:] Blok %2: Parametr %4 błędnie zdefiniowany przy nadzorze narzędzia w cyklach**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61139 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy funkcji nadzoru narzędzia w cyklach

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61140 [Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono główne jest nieprawidłowo ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie wrzeciona głównego.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61141 [Kanał %1:] Blok %2: Oś C wrzeciona głównego jest nieprawidłowo ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie osi C wrzeciona głównego.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61142 [Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono przechwytujące jest nieprawidłowo ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić ustawienie wrzeciona przechwytującego.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61143 [Kanał %1:] Blok %2: Oś C wrzeciona przechwytującego nie jest prawidłowo ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie osi C wrzeciona przechwytującego.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61144 [Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono narzędziowe nie jest prawidłowo ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie wrzeciona narzędziowego.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61145 [Kanał %1:] Blok %2: Oś liniowa wrzeciona przechwytującego nie jest prawidłowo ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie osi liniowej wrzeciona przechwytującego
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61146 [Kanał %1:] Blok %2: Oś B nie jest prawidłowo ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie osi B.
Sprawdzić dane maszynowe 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED i 20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61147 [Kanał %1:] Blok %2: Transformacja nie jest aktywna: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podana transformacja nie jest aktywna.
Konieczne jest uaktywnienie zestawu danych transformacji, zanim będzie można go zastosować.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61148 [Kanal %1:] Satz %2: Skręt na płaszczyznę z aktywnym narzędziem tokarskim jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Skręt na płaszczyznę jest z aktywnym narzędziem tokarskim niemożliwy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed wykonaniem skrętu na płaszczyznę wprowadzić narzędzie tokarskie do pozycji roboczej.
Alarm można ukryć przy pomocy SD 55410 $SCS_MILL_SWIVEL_ALARM_MASK.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61149 [Kanał %1:] Blok %2: Ustawienie narzędzia frezarskiego z aktywnym narzędziem tokarskim jest niemożliwe.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ustawienie narzędzi frezarskich jest z aktywnym narzędziem tokarskim niemożliwe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przez wywołaniem ustawienia wprowadzić narzędzie frezarskie do pozycji roboczej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61150 [Kanał %1:] Blok %2: ustawienie narzędzia nie jest możliwe - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> dozwolona jest tylko nowa płaszczyzna skrętu, patrz parametr _ST

61151 [Kanał %1:] Blok %2: Ustawienie narzędzia nie jest możliwe - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> dozwolona tylko addytywna płaszczyzna skrętu, patrz parametr _ST

61152 **[Kanał %1:] Blok %2: kinematyka osi B (technologia toczenia) nie ustawiona albo źle ustawiona w uruchamianiu skrętu - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A123 -> oś B pod ShopTurn nie jest automatyczną osią obrotową (123 odpowiada parametrowi _TCBA)
2. Kod błędu = B123 -> oś B w IBN skręt (kinematyka) nie uaktywniona
(123 odpowiada $TC_CARR37[n], n ... numer zestawu danych skrętu)

61153 **[Kanał %1:] Blok %2: tryb skrętu "osie obrotowe bezpośrednio" jest niemożliwy - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> żadne narzędzie względnie żadne ostrze (D..) nie jest aktywne
2. Kod błędu = B -> skręt "nie" i skręt "bezpośredni", płaszczyzna skrętu "addytywna" niedozwolona
3. Kod błędu = C -> wprowadzona wartość osi obrotowej 1 nie w rastrze sprzęgła Hirtha
4. Kod błędu = D -> wprowadzona wartość osi obrotowej 2 nie w rastrze sprzęgła Hirtha
5. Kod błędu = E -> skręt "bezpośredni" zaprogramowany w automatyce, ale nie ustawione IBN skrętu ($TC_CARR37 miejsce JEDNOSTEK < =2)
6. Kod błędu = F -> orientacja narzędzia zaprogramowana z "osie skrętu bezpośrednie", ale nie ustawione w transformacji kinematycznej ($NT_IDENT[n,0] miejsce JEDNOSTEK = 0)

61154 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]głębokość końcowa nieprawidłowo zaprogramowana**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wprowadzenie głębokości końcowej jest możliwe tylko absolutnie albo przyrostowo

61155 **[Kanał %1:] Blok %2: Jednostka dla dosuwu w płaszczyźnie nieprawidłowo zaprogramowana**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Jednostka dla dosuwu w płaszczyźnie możliwa tylko w mm albo % średnicy narzędzia

61156 **[Kanał %1:] Blok %2: obliczenie głębokości nieprawidłowo zaprogramowane**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Obliczenie głębokości możliwe tylko z SDIS albo bez SDIS

61157 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]punkt odniesienia nieprawidłowo zaprogramowany**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić punkt odniesienia na masce, możliwe wprowadzenie -X, środkowe albo +X

61158 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]płaszczyzna obróbki nieprawidłowo zaprogramowana.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić płaszczyznę obróbki (G17, G18 albo G19) w związku z parametrem _DMODE

61159 **[Kanał %1:] Blok %2: płaszczyzna obróbki przy wywołaniu cyklu jest inna, niż w wzorcu pozycji**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Dopasować płaszczyznę obróbki w wywołaniu cyklu, płaszczyźnie obróbki w wzorcu pozycji

61160 **[Kanał %1:] Blok %2: pozostaje pozostały materiał, zmniejszyć dosuw w płaszczyźnie**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmniejszyć dosuw w płaszczyźnie albo szerokość rowka albo użyć frezu o większej średnicy

61161 **[Kanał %1:] Blok %2: Średnica nakiełkowania albo parametry narzędzia (średnica, kąt wierzchołka) są nieprawidłowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: - Średnica nawiercania z kątem wierzchołka aktywnego narzędzia jest niemożliwa
- Wprowadzona średnica obrabianego przedmiotu, średnica narzędzia albo kąt wierzchołka narzędzia jest nieprawidłowy
- Średnica narzędzia musi zostać podana tylko wtedy, gdy ma następować nawiercanie na średnicę obrabianego przedmiotu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61162 [Kanał %1:] Blok %2: parametr narzędzia średnica albo kąt wierzchołka nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: - Parametr narzędzia średnica albo kąt wierzchołka musi być większy od zera
- Kąt wierzchołka musi być mniejszy, niż 180°

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61163 [Kanał %1:] Blok %2: za duża szerokość dosuwu w płaszczyźnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: -

61164 [Kanał %1:] Blok %2: Nieprawidłowy typ transformacji: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Transformacja ma nieprawidłowy typ. Skorygować ustawienie transformacji.

61165 [Kanał %1:] Blok %2: Transformacja nieprawidłowo ustawiona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Transformacja jest nieprawidłowo ustawiona. Skorygować ustawienie transformacji.

61166 [Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić daną maszynową: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Dana maszynowa musi zostać sprawdzona. Dopasować ustawienie danej maszynowej.

61167 [Kanał %1:] Blok %2: Transformacja nie ustawiona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Podana transformacja nie jest ustawiona. Ustawić transformację.

61168 **[Kanał %1:] Blok %2: Nieprawidłowa płaszczyzna obróbki: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Płaszczyzna obróbki jest nieprawidłowa. Zaprogramować prawidłową płaszczyznę.

61169 **[Kanał %1:] Blok %2: Nieprawidłowo zaprogramowano wrzeciono**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zostało zaprogramowane nieprawidłowe wrzeciono.

Pomoc: Zmienić wybór wrzeciona.

61170 **[Kanał %1:] Blok %2: Nieprawidłowy poziom bloku (%4)**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Został zastosowany nieprawidłowy poziom bloku

Pomoc: Zastosować prawidłowy poziom bloku.
Poziomy bloków wolno stosować tylko w kolejności rosnącej.

61171 **[Kanał %1:] Blok %2: Poziom bloku zastosowano podwójnie (%4)**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dwa razy zastsowano ten sam poziom bloku.

Pomoc: Kaskadować poziomy bloków tylko w kolejności narastającej.

61172 **[Kanał %1:] Blok %2: Bloków z wrzecionami nie wolno kaskadować**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W wielu kaskadowanych blokach zastosowano wrzeciona.

Pomoc: W przypadku bloków kaskadowanych zastosować wrzeciono tylko na jednym poziomie.

61173 **[Kanał %1:] Blok %2: Dodatkowy kod dosunięcia jest możliwy tylko z wrzecionem**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dodatkowy kod dosunięcia można zastosować tylko w bloku z wrzecionem.

Pomoc: Zastosować blok z wrzecionem.

61174 [Kanał %1:] Blok %2: Zorientowanie narzędzia frezarskiego z aktywnym narzędziem tokarskim jest niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Orientowanie narzędzi frezarskich jest z aktywnym narzędziem tokarskim niemożliwe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed wywołaniem orientacji wprowadzić narzędzie frezarskie do pozycji roboczej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61175 [Kanał %1:] Blok %2: zaprogramowano za mały kąt rozwarcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W cyklu grawerowania kąt rozwarcia tekstu (_DF) jest za mały. Oznacza to, że grawerowany tekst nie pasuje do podanego kąta.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić większy kąt rozwarcia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61176 [Kanał %1:] Blok %2: Zaprogramowana za mała długość tekstu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W cyklu grawerowania długość tekstu (_DF) jest za mała. Oznacza to, że grawerowany tekst jest dłuższy, niż podana długość tekstu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić większą długość tekstu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61177 [Kanał %1:] Blok %2: kątowa długość textu większa od 360 stopni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W cyklu grawerowania kąt biegunowy tekstu nie może być większy, niż 360 stopni.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić mniejszą długość tekstu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61178 [Kanał %1:] Blok %2: strona kodowa nie istnieje

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podana strona kodowa nie jest obsługiwana przez cykl

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć strony kodowej 1252

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61179 [Kanał %1:] Blok %2: znak nie istnieje, Nr.: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = numer znaku

Wyjaśnienie: Znak wprowadzony w tekście grawerowania nie może być frezowany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić inny znak

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61180 [Kanał %1:] Blok %2: Nie przyporządkowano nazwy do zestawu danych skrętu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Chociaż jest wiele zestawów danych skrętu, nie określono jednoznacznej nazwy.

Pomoc: Zestawowi danych skrętu nadać jednoznaczną nazwę ($TC_CARR34[n]), gdy dana maszynowa 18088 $MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER >1 jest

61181 [Kanał %1:] Blok %2: Stan software'u NCK jest niewystarczający dla funkcji skrętu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy aktualnej wersji oprogramowania NCK skręt jest niemożliwy.

Pomoc: Zaktualizować stan software'u na conajmniej NCK 75.00 .

61182 [Kanał %1:] Blok %2: nieznana nazwa zestawu danych skrętu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podana nazwa zestawu danych skrętu jest nieznana.

Pomoc: Sprawdzić nazwę zestawu danych skrętu $TC_CARR34[n].

61183 [Kanał %1:] Blok %2: skręt CYCLE800: parametr tryb odsunięcia poza zakresem wartości: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wartość parametru trybu odsunięcia (_FR) leży poza obowiązującym zakresem.

Pomoc: Skręt CYCLE800: sprawdzić przekazywane parametry _FR. Zakres wartości 0 do 8

61184 [Kanał %1:] Blok %2: z aktualnie wprowadzonymi wartościami kątów rozwiązanie jest niemożliwe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Powierzchnia zdefiniowana poprzez wprowadzone kąty nie może być obrabiana na tej maszynie.

Pomoc: - Sprawdzić wprowadzone kąty skrętu płaszczyzny obróbki: %4
- Parametr _MODE nieprawidłowo kodowany, np. obrót pojedynczymi osiami YXY

61185 [Kanał %1:] Blok %2: Niepoprawne zakresy kątowe osi obrotowych w bloku danych skrętu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zakres kątowy osi obrotowych jest niepoprawny.
Sprawdzić uruchomienie skrętu CYCLE800.
Parametr $TC_CARR30[n] do $TC_CARR33[n] n numer zestawu dznych skrętu
Przykład: oś obrotowa 1 modulo 360 stopni -> $TC_CARR30[n]=0 $TC_CARR32[n]=360

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61186 [Kanał %1:] Blok %2: wektory osi obrotowych niepoprawne --> sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Brak lub błędny wpis wektora osi obrotowej V1 lub V2.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.
Sprawdzić wektor osi obrotowej V1xyz: $TC_CARR7[n], $TC_CARR8[n], $TC_CARR9[n]
Sprawdzić wektor osi obrotowej V2xyz: $TC_CARR10[n], $TC_CARR11[n], $TC_CARR12[n]
gdy nie ma 2. osi obrotowej ($TC_CARR35[n]=""), może być V2xyz=0
n numer zestawu danych skrętu

61187 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800 - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kod błędu: patrz aktualne wskazówki dotyczące wersji oprogramowania cykli siemensd.txt

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61188 [Kanał %1:] Blok %2: Nie uzgodniono nazwy 1. osi obrotowej -> sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla 1. osi obrotowej nie podano nazwy osi.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.
Nazwa 1 osi obrotowej patrz parametr $TC_CARR35[n] n - numer zestawu danych skrętu

61189 [Kanał %1:] Blok %2: Skręt bezpośredni: niepoprawne pozycje osi obrotowych: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Skręt bezpośredni: sprawdzić wprowadzone wartości osi obrotowych.

Pomoc: Skręt bezpośredni: sprawdzić wprowadzone wartości osi obrotowych lub sprawdzić uruchomienie skrętu CYCLE800.
Sprawdzić zakres kątowy osi obrotowych w bloku danych skrętu:
Oś obrotowa 1: $TC_CARR30[n], $TC_CARR32[n]
Oś obrotowa 2: $TC_CARR31[n], $TC_CARR33[n]
Gdy wartości są wpisane w przesunięciu punktu zerowego (NPV) osi obrotowych i dana maszynowa MD21186=0:
Wartość w PPZ osi obrotowej nie odpowiada zakresowi kątowemu osi obrotowej 1 albo 2
Wartość w PPZ osi obrotowej plus wprowadzona wartość nie odpowiada zakresowi kątowemu osi obrotowej 1 albo 2
Wskazówka: W przypadku osi modulo wprowadzona wartość jest przy skręcie wliczana bezpośrednio do zakresu modulo
Przykład: Zakres kątowy osi obrotowej modulo 0 do 360 wprowadzona wartość=-21 oś obrotowa wykonuje ruch na 339 stopni

61190 [Kanał %1:] Blok %2: Odsunięcie przed skrętem niemożliwe --> kod błędu : %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie skrętu CYCLE800. Parametr $TC_CARR37[n] 7. i 8. miejsce dziesiętne
n numer zestawu danych skrętu
Kody błędu:
A: Droga odsunięcia Z nie ustawiona
B: Droga odsunięcia ZXY nie ustawiona
C: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia maksymalnie nie ustawiona
D: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia przyrostowo nie ustawiona
E: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia: funkcja NC CALCPOSI sygnalizuje błąd
W przypadku funkcji CALPOSI osie muszą być zbazowane. Sprawdzić daną maszynową MD20700.
F: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia: brak osi narzędzia

G: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia maksymalnie: ujemna droga odsunięcia
H: Droga odsunięcia w kierunku narzędzia przyrostowo: ujemna droga odsunięcia niedozwolona
do kodu błędu A do G: w zestawie danych skrętu $P_TCARR37[n] sprawdzić 8. i 7. miejsce dziesiętne

---

61191 [Kanał %1:] Blok %2: transformacja wieloosiowa nie ustawiona. Kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kod błędu:
Numer lub nazwa parametru transformacji wieloosiowej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61192 [Kanał %1:] Blok %2 dalsze transformacje wieloosiowe nie ustawione. Kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kod błędu:
Numer lub nazwa parametru transformacji wieloosiowej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61193 [Kanał %1:] Blok %2 opcja kompresora nie ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61194 [Kanał %1:] Blok %2 opcja interpolacji Spline nie ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61195 [Kanał %1:] Blok %2: Zorientowanie narzędzia tokarskiego możliwe tylko z aktywnym narzędziem tokarskim

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Orientowanie narzędzi tokarskich jest możliwe tylko z aktywnym narzędziem tokarskim.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed wywołaniem zorientowania wprowadzić narzędzie tokarskie do pozycji roboczej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61196 [Kanał %1:] Blok %2: nie ma skrętu w JOG ->Transformacja wieloosiowa i TCARR jednocześnie uaktywnione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Transformacja wieloosiowa (TRAORI) i Toolcarrier (TCARR) jednocześnie uaktywnione.

Pomoc: Odwołanie transformacji wieloosiowej przez TRAFOOF
lub odwołanie Toolcarrier (TCARR) przez CYCLE800()

61197 [Kanał %1:] Blok %2: skręt płaszczyzny niedozwolony -> kod błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kod błędu:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61198 [Kanał %1:] Blok %2: skręt z łańcuchem kinematycznym -> kod błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61199 [Kanał %1:] Blok %2: skręt narzędzia niedozwolony -> kod błędu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd jest również sygnalizowany, gdy żaden zestaw danych skrętu nie jest aktywny i zostanie zaprogramowane tylko dosunięcie narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed dosunięciem musi najpierw nastąpić wywołanie CYCLE800 z poprawnym zestawem danych skrętu.
Kod błędu:
A: Dosunięcie narzędzia i zmiana zestawu danych skrętu są niedozwolone

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61200 [Kanał %1:] Blok %2: za dużo elementów w bloku obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Blok obróbki zawiera za dużo elementów.

Pomoc: Sprawdzić blok obróbki, ewentualnie skasować elementy.

61201 [Kanał %1:] Blok %2: błędna kolejność w bloku obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kolejność elementów w bloku obróbki jest niepoprawna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Posortować kolejność w bloku obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61202 [Kanał %1:] Blok %2: brak cyklu technologicznego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku obróbki nie zaprogramowano cyklu technologicznego.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować blok technologii.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61203 [Kanał %1:] Blok %2: brak cyklu pozycji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku obróbki nie zaprogramowano cyklu pozycji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować blok pozycji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61204 [Kanał %1:] Blok %2: nieznany cykl technologiczny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podany cykl technologiczny w bloku obróbki jest nieznany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować blok technologii i zaprogramować na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61205 [Kanał %1:] Blok %2: nieznany cykl pozycji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podany cykl pozycji w bloku obróbki jest nieznany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować blok pozycji i zaprogramować na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61206 [Kanał %1:] Blok %2: Synchronizacja możliwa tylko przy zastosowaniu listy zadań

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Synchronizacja z krokiem wrzeciona przeciwległego w innym kanale jest możliwa tylko wtedy, gdy jest stosowana lista zadań.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Utworzyć listę zadań i wstawić programy dla poszczególnych kanałów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61207 [Kanał %1:] Blok %2: Nie znaleziono kroku wrzeciona przechwytującego do synchronizacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W żadnym kanale nie znaleziono kroku wrzeciona przechwytującego, z którym ten kanał mógłby się zsynchronizować.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować program.
Skasować krok do synchronizacji, gdy jest on niepotrzebny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61208 [Kanał %1:] Blok %2: W danych uchwytu wrzeciona podać parametry uchwytu wrzeciona głównego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Parametry dla uchwytu wrzeciona głównego w danych uchwytu nie są podane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W oknie "Parametry" > "Dane ustawcze" > "Dane uchwytu wrzeciona" podać parametry ZCn, ZSn i ZEn.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61209 [Kanał %1:] Blok %2: Krok wrzeciona przechwytujacego zaprogramowany w wielu kanałach

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Krok wrzeciona przechwytującego wolno zaprogramować tylko w jednym kanale.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W innych kanałach musi zostać zastosowany krok "Wrzeciono przechwytujące: synchronizacja".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61210 [Kanał %1:] Blok %2: nie znaleziony element poszukiwania bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Element podany przy poszukiwaniu bloku nie istnieje.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć szukanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61211 [Kanał %1:] Blok %2: brak odniesienia absolutnego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dokonano deklaracji przyrostowej, jednak odniesienie absolutne nie jest znane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przed użyciem danych przyrostowych zaprogramować pozycję absolutną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61212 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]błędny typ narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Narzędzie nie pasuje do obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać nowe narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61213 [Kanał %1:] Blok %2: za mały promień okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowany promień koła jest za mały.

Pomoc: Skorygować promień okręgu, punkt środkowy lub punkt końcowy.

61214 [Kanał %1:] Blok %2: nie zaprogramowano skoku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie wprowadzono skoku gwintu/skoku spirali.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować skok.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61215 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zaprogramowany wymiar półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Sprawdzić wymiar czopu półfabrykatu. Czop półfabrykatu musi być większy, niż czop części gotowej.

Pomoc: Sprawdzić parametry _AP1 i _AP2

61216 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]posuw na ząb możliwy tylko dla narzędzi frezarskich

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Posuw na ząb jest możliwy tylko dla narzędzi frezarskich.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alternatywnie ustawić inny rodzaj posuwu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61217 [Kanał %1:] Blok %2: zaprogramowano prędkość skrawania przy zerowym promieniu narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Aby móc pracować z prędkością skrawania, musi być podany promień narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić wartość prędkości skrawania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61218 [Kanał %1:] Blok %2: posuw na ząb jest zaprogramowany, ale ilość zębów równa jest zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku posuwu na ząb musi zostać podana liczba zębów.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W menu 'Lista narzędzi' wprowadzić liczbę zębów narzędzia frezarskiego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61219 [Kanał %1:] Blok %2: za duży promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień narzędzia jest za duży dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać odpowiednie narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61220 [Kanał %1:] Blok %2: za mały promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień narzędzia jest za mały dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać odpowiednie narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61221 [Kanał %1:] Blok %2: brak aktywnego narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żadne narzędzie nie jest aktywne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać odpowiednie narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61222 [Kanał %1:] Blok %2: dosuw w płaszczyźnie większy, niż średnica narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dosuw w płaszczyźnie nie może być większy, niż średnica narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć dosuw w płaszczyźnie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61223 [Kanał %1:] Blok %2: za mała droga dosunięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Droga dosunięcia nie może być mniejsza od zera.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić większą wartość dla drogi dosuwu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61224 [Kanał %1:] Blok %2: za mała droga odsunięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Droga odsunięcia nie może być mniejsza od zera.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić większą wartość dla drogi odsunięcia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61225 [Kanał %1:] Blok %2: nieznany zestaw danych skrętu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano sięgnąć do nie zdefiniowanego zestawu danych skrętu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać inny zestaw danych skrętu albo zdefiniować nowy zestaw.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61226 [Kanał %1:] Blok %2: nie można wymienić głowicy skrętnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Parametr "Zmiana zestawu danych skrętu" jest ustawiony na "nie". Mimo to próbowano wymienić głowicę obrotową.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Parametr 'Zmiana głowicy obrotowej' na masce uruchomienia 'Osie obrotowe' ustawić na 'automatycznie' albo 'ręcznie'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61227 [kanał %1:] blok %2: Pozycja docelowa nieosiągalna: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pozycja docelowa ruchu dosunięcia leży poza softwareowym wyłącznikiem krańcowym. Ta sytuacja może powstać w wyniku skrętu albo obrotu współrzędnych.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Jeżeli to możliwe, płaszczyznę wycofania umieścić niżej, przy skręcie wybrać alternatywne rozwiązanie (kierunek +/-) albo inaczej zamocować obrabiany przedmiot.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61228 [kanał %1:] blok %2: Płaszczyzna wycofania przy skręcie z głowicą skrętną nie osiągnięta z powodu software'owych wyłączników krańcowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Płaszczyzna wycofania nie osiągnięta!

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować płaszczyznę wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61229 **[kanał %1:] blok %2: Zewnętrzna płaszczyzna wycofania musi być większa, niż płaszczyzna wewnętrzna**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zewnętrzna płaszczyzna wycofania musi być większa, niż płaszczyzna wewnętrzna.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować płaszczyzny wycofania

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61230 **[Kanał %1:] Blok %2: za mała średnica sondy do pomiaru narzędzi**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Sonda do pomiaru narzędzi nie jest prawidłowo wykalibrowana.

Pomoc: 840Dsl - do SW 1.x :
W module danych GUD7 sprawdzić następujące zmienne: E_MESS_MT_DR[n] albo E_MESS_MT_DL[n] dla sondy pomiarowej n+1
840D sl/828D - od w. opr. 2.5 :
Sprawdzić następujące dane maszynowe lub ustawcze: 51780 $MNS_J_MEA_T_PROBE_DIAM_RAD[n]

61231 **[Kanał %1:] Blok %2: program ShopMill %4 niewykonalny, ponieważ nie zastał przetestowany przez ShopMill**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Zanim program ShopMill będzie mógł zostać wykonany, musi zostać przetestowany przez ShopMill.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Program musi najpierw być symulowany w ShopMill albo zostać załadowany z ShopMill do obszaru obsługi "Maszyna auto"

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61232 **[Kanał %1:] Blok %2: wprowadzenie narzędzia z magazynu do pozycji roboczej nie jest możliwe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do głowicy obrotowej, do której narzędzia mogą być zakładane tylko ręcznie, wolno zakładać tylko narzędzia ręczne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Założyć narzędzie ręczne do głowicy obrotowej albo parametr 'Wymiana narzędzia' na masce uruchamiania 'Osie obrotowe' ustawić na 'automatycznie'.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61233 [Kanał %1:] Blok %2: źle zdefiniowany skos gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kąt skosu gwintu został podany za duży lub za mały.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić geometrię gwintu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61234 [Kanał %1:] Blok %2: podprogram ShopMill %4 niewykonalny, ponieważ nie został przetestestowany przez ShopMill

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = nazwa podprogramu

Wyjaśnienie: Zanim podprogram ShopMill będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany przez ShopMill.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podprogram musi najpierw być symulowany w ShopMill albo zostać załadowany z ShopMill do obszaru obsługi "Maszyna auto"

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61235 [Kanał %1:] Blok %2: program ShopTurn %4 niewykonalny, ponieważ nie został przetestowany przez ShopTurn.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Zanim program ShopTurn będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany przez ShopTurn.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Najpierw symulować program w ShopTurn albo przejąć do obszaru obsługi "Maszyna Auto" w ShopTurn.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61236 **[Kanał %1:] Blok %2: podprogram ShopTurn %4 niewykonalny, ponieważ nie został przetestowany przez ShopTurn.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = nazwa podprogramu

Wyjaśnienie: Zanim podprogram ShopTurn będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany przez ShopTurn.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Najpierw symulować podprogram w ShopTurn albo przejąć do obszaru obsługi "Maszyna Auto" w ShopTurn.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61237 **[Kanał %1:] Blok %2: nieznany kierunek wycofania. Wycofać narzędzie ręcznie!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Narzędzie znajduje się w obszarze wycofania i nie wiadomo, w jakim kierunku może wyjechać.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ręcznie wycofaj narzędzie z obszaru wycofania zdefiniowanego w nagłówku programu i ponownie uruchom program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61238 **[Kanał %1:] Blok %2: nieznany kierunek obróbki!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie wiadomo, w jakim kierunku ma się odbyć następna obróbka.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę zwrócić się do właściwego oddziału firmy Siemens.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61239 **[Kanał %1:] Blok %2: punkt wymiany narzędzia leży w obszarze wycofania!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt wymiany narzędzia musi leżeć na tyle daleko poza obszarem wycofania, by przy obracaniu głowicy rewolwerowej żadne narzędzie nie sięgało do obszaru wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podaj inny punkt wymiany narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61240 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]błędny rodzaj posuwu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Rodzaj posuwu dla tej obróbki nie jest możliwy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić rodzaj posuwu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61241 [Kanał %1:] Blok %2: nie zdefiniowana płaszczyzna wycofania dla tego kierunku obróbki.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla wybranego kierunku obróbki nie zdefiniowano płaszczyzny wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zdefiniować brakującą płaszczyznę wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61242 [Kanał %1:] Blok %2: błędny kierunek obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kierunek obróbki został błędnie podany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić zaprogramowany kierunek obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61243 [Kanał %1:] Blok %2: skorygować punkt wymiany narzędzia, wierzchołek narzędzia w obszarze wycofania!

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt wymiany narzędzia musi leżeć na tyle daleko poza obszarem wycofania, by przy obrocie głowicy rewolwerowej żadne narzędzie nie sięgało do obszaru wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podaj inny punkt wymiany narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61244 [Kanał %1:] Blok %2: zmiana skoku gwintu prowadzi do nieokreślonego gwintu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Z powodu podanej zmiany skoku gwintu ma miejsce odwrócenie kierunku gwintu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić zmianę skoku i geometrię gwintu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61245 [Kanał %1:] Blok %2: płaszczyzna obróbki nie zgadza się z modalną płaszczyzną obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Płaszczyzna obróbki nie zgadza się z modalną płaszczyzną obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić płaszczyznę obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61246 [Kanał %1:] Blok %2: za mały odstęp bezpieczeństwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odstęp bezpieczeństwa jest za mały dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć odstęp bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61247 [Kanał %1:] Blok %2: za mały promień półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Promień półfabrykatu jest za mały dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć promień półfabrykatu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61248 [Kanał %1:] Blok %2: za mały dosuw

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dosuw jest za mały dla obróbki.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć dosuw.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61249 [Kanał %1:] Blok %2: za mała liczba krawędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba krawędzi jest za mała.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć liczbę krawędzi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61250 [Kanał %1:] Blok %2: za mały wymiar pod klucz/długość krawędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymiar pod klucz/długość krawędzi jest za mała.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powiększyć wymiar pod klucz/długość krawędzi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61251 [Kanał %1:] Blok %2: za duży wymiar pod klucz/długość krawędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymiar pod klucz/długość krawędzi jest za duża.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć wymiar pod klucz/długość krawędzi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61252 [Kanał %1:] Blok %2: za duża faza/promień

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Faza/promień jest za duży.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć wymiar fazy/promień zaokrąglenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61253 [Kanał %1:] Blok %2: brak zaprogramowanego naddatku na obróbkę wykańczającą

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie wprowadzono naddatku na obróbkę wykańczającą.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować naddatek.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61254 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy ruchu do twardego zderzaka

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd przy ruchu do twardego zderzaka.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podać inną pozycję Z1 przy przechwytywaniu przez wrzeciono przechwytujące

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61255 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy przecinaniu: złamane narzędzie?

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie można było dokonać całkowitego odcięcia. Może chodzić o złamanie narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdź narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61256 [Kanał %1:] Blok %2: odbicie lustrzane przy starcie programu nie jest dopuszczalne. Odwołać PPZ!

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy starcie programu nie jest dozwolone odbicie lustrzane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cofnąć wybór przesunięcia punktu zerowego

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61257 [Kanał %1:] Blok %2: uruchomienie wrzeciona przechwytującego niepełne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Uruchomienie wrzeciona przechwytującego jest niepełne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla wrzeciona przechwytującego muszą zostać podane następujące dane maszynowe i ustawcze:
- MD52206 $MCS_AXIS_USAGE
- SD55232 $SCS_SUB_SPINDLE_REL_POS
- SD55550 $SCS_TURN_FIXED_STOP_DIST
- SD55551 $SCS_TURN_FIXED_STOP_FEED
- SD55552 $SCS_TURN_FIXED_STOP_FORCE

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61258 [kanał %1:] blok %2: Ustawić parametry uchwytu wrzeciona przechwytującego w danych uchwytu wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Parametry uchwytu wrzeciona przechwytującego w danych uchwytu wrzeciona nie są ustawione.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W oknie "Parametry" > "Dane ustawcze" > "Dane uchwytu wrzeciona" podać parametry ZCn, ZSn i ZEn.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61259 [Kanał %1:] Blok %2: program zawiera nowe operacje obróbkowe z ShopMill %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = wersja ShopMill

Wyjaśnienie: Program został sporządzony przy pomocy nowszej wersji ShopMill, niż istniejąca.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować operację obróbki lub inaczej zaprogramować obróbkę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61260 [Kanał %1:] Blok %2: program zawiera nowe operacje obróbki z ShopTurn %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%4 = wersja ShopTurn

Wyjaśnienie: Program został sporządzony przy pomocy nowszej wersji ShopMill, niż istniejąca.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować operację obróbki lub inaczej zaprogramować obróbkę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61261 [Kanał %1:] Blok %2 za duże przesunięcie środków

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przesunięcie środków przy wierceniu współśrodkowym jest większe, niż dopuszczalne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić mniejsze przesunięcie środków ($SCS_DRILL_MID_MAX_ECCENT).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61262 [Kanał %1:] Blok %2: skok gwintu z wybranym narzędziem nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Skok gwintownika nie zgadza się z zaprogramowanym skokiem gwintu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć gwintownika o zaprogramowanym skoku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61263 [Kanał %1:] Blok %2: powiązane bloki programu ShopMill dla wzoru pozycji niedopuszczalne w podprogramie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli podprogram jest wywoływany z wzoru pozycji, nie może zawierać on już wzoru pozycji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Inaczej zaprogramować obróbkę

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61264 [Kanał %1:] Blok %2: powiązane bloki programu ShopTurn wzoru pozycji niedopuszczalne w podprogramie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli podprogram jest wywoływany z wzoru pozycji, nie może zawierać on już wzoru pozycji.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Inaczej zaprogramować obróbkę

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61265 [Kanał %1:] Blok %2: zbyt wiele ograniczeń, użyć kieszeni prostokątnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy frezowaniu płaszczyzny mogą być ograniczone maksymalnie 3 strony.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć cyklu obróbki kieszeni.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61266 [Kanał %1:] Blok %2: kierunek obróbki niedopuszczalny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy frezowaniu płaszczyzny ograniczenia i kierunek obróbki nie pasują do siebie.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać inny kierunek obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61267 [Kanał %1:] Blok %2: dosuw w płaszczyźnie za duży, pozostanie naddatek w formie naroży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy frezowaniu płaszczyzny dosuw w płaszczyźnie może wynosić maksymalnie 85%.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wybrać mniejszy dosuw w płaszczyźnie, w przeciwnym przypadku pozostaną naroża.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61268 [Kanał %1:] Blok %2: kierunek obróbki niedopuszczalny, pozostanie naddatek w formie naroży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy frezowaniu płaszczyzny kierunek obróbki nie pasuje do wybranych ograniczeń.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kierunek obróbki musi zostać wybrany stosownie do ograniczeń.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61269 [Kanał %1:] Blok %2: zewnętrzna średnica narzędzia za mała

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Narzędzie jest błędnie zdefiniowane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić kąt i średnicę użytego narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61270 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]szerokość fazy za mała

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wybrano za małą szerokość fazy.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zwiększyć szerokość fazy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61271 %[[Kanał %1:] Blok %2: %] Szerokość fazy większa niż promień narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Szerokość fazy jest większa, niż promień narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć większego narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61272 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]wielkość zagłębienia za mała

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wielkość zagłębienia przy fazowaniu jest za mała.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zwiększyć wartość zagłębienia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61273 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]wielkość zagłębienia za duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wielkość zagłębiebia przy fazowaniu jest za duża.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmniejszyć wartość zagłębienia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61274 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]niepoprawny kąt narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kąt narzędzia jest niepoprawny.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić kąt narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61275 [Kanał %1:] Blok %2: Punkt docelowy naruszy sotware'owy wyłącznik krańcowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Z powodu skrętu punkt docelowy leży poza software'owym wyłącznikiem krańcowym.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę wybrać inną płaszczyznę wycofania lub proszę najechać dogodny punkt pośredni.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61276 [Kanał %1:] Blok %2: Przy ograniczeniach jest wymagana zewnętrzna średnica narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy ograniczeniach jest potrzebna zewnętrzna średnica narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę podać zewnętrzną średnicę narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61277 [Kanał %1:] Blok %2: Średnica narzędzia większa od ograniczenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Średnica narzędzia jest większa, niż ograniczenie.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę użyć mniejszego narzędzie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61278 [Kanał %1:] Blok %2: Przy kącie narzędzia większym od 90°obie średnice narzędzia muszą być równe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy kącie narzędzia większym od 90°obie średnice narzędzia muszą być równe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę skorygować kąt narzędzia lub średnicę narzędzia .

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61279 [Kanał %1:] Blok %2: Przy kącie narzędzia równym 90°obie średnice narzędzia muszą być równe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy kącie narzędzia równym 90°obie średnice narzędzia muszą być równe.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Proszę skorygować kąt narzędzia lub średnicę narzędzia .

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61280 [kanał %1:] blok %2: Lustrzanego odbicia %4 brak w przesunięciu punktu zerowego dla wrzeciona przechwytującego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przesunięcie punktu zerowego w celu obróbki we wrzecionie przechwytującym nie ma lustrzanego odbicia Z.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy zastosowanym przesunięciu punktu zerowego wybrać lustrzane odbicie Z.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61281 [Kanał %1:] Blok %2: Punkt startowy obróbki leży poza płaszczyzną wycofania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt startowy obróbki leży poza płaszczyzną wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować płaszczyznę wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61282 **[Kanał %1:] Blok %2: końcowy punkt obróbki leży poza płaszczyzną wycofania**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Końcowy punkt obróbki leży poza płaszczyzną wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować płaszczyznę wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61283 **[Kanał %1:] Blok %2: Bezpośredni dosunięcie nie jest możliwe, ponieważ wymagana jest wymiana narzędzia.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Po szukaniu bloku ma zostać osiągnięta pozycja z bezpośrednim dojazdem, jednak wcześniej wymagana jest wymiana narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Najpierw przeprowadzić ręcznie wymianę narzędzia, potem ponownie uruchomić szukanie bloku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61284 **[Kanał %1:] Blok %2: Punkt startowy nie może zostać bezkolizyjnie osiągnięty. Narzędzie ustawić ręcznie**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt startowy nie może zostać bezkolizyjnie osiągnięty.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Narzędzie spozycjonować ręcznie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61285 **[Kanał %1:] Blok %2 pozycja parkowania leży poniżej płaszczyzny wycofania XRA.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Pozycja parkowania leży poniżej płaszczyzny wycofania XRA.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przesunąć pozycję parkowania przed płaszczyznę wycofania XRA.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61286 **[Kanał %1:] Blok %2: Obróbka nie jest możliwa, sprawdzić kąt narzędzia!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obróbka z zadanym narzędziem nie jest możliwa.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć odpowiedniego narzędzia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61287 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak aktywnego wrzeciona Master (wiodącego)**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie ma aktywnego wrzeciona Master (wiodącego).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Uaktywnić wrzeciono Master (wiodące) (dana maszynowa 20090).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61288 **[kanał %1:] blok %2: wrzeciono główne nie jest ustawione**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić wrzeciono główne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61289 **[kanał %1:] blok %2: wrzeciono przechwytujące nie jest ustawione**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić wrzeciono przechwytujące.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61290 [kanał %1:] blok %2: wrzeciono narzędziowe nie jest ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: CYCLE210: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić wrzeciono narzędziowe.
Cykle pomiarowe: Sprawdzić MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61291 [kanał %1:] blok %2: oś liniowa wrzeciona przechwytującego nie jest ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić oś liniową we wrzecionie przechwytującym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61292 [kanał %1:] blok %2: oś B nie ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić oś B.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61293 [kanał %1:] blok %2: narzędzie %4 nie ma kierunku obrotów wrzeciona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Na liście narzędzi wybrać kierunek obrotów wrzeciona

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61294 [kanał %1:] blok %2: Aktywne ustawienie promień/średnica nie odpowiada ustawieniu w stanie Reset

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Grupę G 29 (DIAMON, DIAMOF,...) przed startem programu tak ustawić, jak jest odnośna wartość w stanie Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61295 [kanał %1:] blok %2: Wartość parametru 'kolejność osi' jest niepoprawna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W oknie skorygować parametr "kolejność osi"

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61296 [kanał %1:] blok %2: półfabrykat nieprawidłowo zaprogramowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Półfabrykat nieprawidłowo zaprogramowany.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skorygować półfabrykat.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61297 [kanał %1:] blok %2: Brak odniesienia dla przyrostowej płaszczyzny wycofania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Płaszczyzna wycofania może zostać podana tylko przyrostowo, gdy zostanie wprowadzony półfabrykat.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Płaszczyznę wycofania zaprogramować absolutnie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61298 [kanał %1:] blok %2: Przesunięcie punktu zerowego dla wrzeciona głównego nie wprowadzone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla wrzeciona głównego nie zostało podane przesunięcie punktu zerowego.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podać przesunięcie punktu zerowego dla wrzeciona głównego w nagłówku programu albo w ustawieniach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61299 [kanał %1:] blok %2: Przesunięcie punktu zerowego dla wrzeciona przechwytującego nie wprowadzone.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla wrzeciona przechwytującego nie podano przesunięcia punktu zerowego.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podać przesunięcie punktu zerowego dla wrzeciona przechwytującego w nagłówku programu albo w ustawieniach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61300 [Kanał %1:] Blok %2: uszkodzona sonda pomiarowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61301 [Kanał %1:] Blok %2: sonda pomiarowa nie przełącza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Droga pomiaru została całkowicie przebyta bez wygenerowania sygnału łączeniowego na wejściu pomiarowym.

Pomoc: - Sprawdzić wejście pomiarowe
- Sprawdzić drogę pomiarową
- Uszkodzona sonda pomiarowa

61302 [Kanał %1:] Blok %2: kolizja sondy pomiarowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pozycjonowaniu nastąpiła kolizja sondy pomiarowej z przeszkodą.

Pomoc: - Sprawdzić średnicę czopa (ewentualnie za mała)
- Sprawdzić drogę pomiaru (ewentualnie za duża)

61303 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczony zakres ufności

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wynik pomiaru znacznie odbiega od podanej wartości.

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić wartość zadaną i parametr _TSA
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić wartość zadaną i parametr TSA

61304 [Kanał %1:] Blok %2: naddatek

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61305 [Kanał %1:] Blok %2: naddatek

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61306 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczono dopuszczalną różnicę wymiarów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić wartość zadaną i parametr DIF
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić wartość zadaną i parametr DIF

61307 [Kanał %1:] Blok %2: błędny wariant pomiaru

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Parametr _MVAR ma niedopuszczalną wartość.
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Parametr S_MVAR ma niedopuszczalną wartość.

61308 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić drogę pomiaru

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W celu pomiaru jest generowana droga ruchu, której wielkość można zadać. Opisuje ona drogę maksymalną przed i za oczekiwaną pozycją przełączenia (krawędź obrabianego przedmiotu), wartość ta musi być większa od 0.
W trybie pracy AUTOMATYKA:
W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr _FA
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr DFA
W trybie pracy JOG:
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametry MD51786: $MNS_J_MEA_T_PROBE_MEASURE_DIST, MD51752: $MNS_J_MEA_M_DIST_TOOL_LENGTH i MD51753: $MNS_J_MEA_M_DIST_TOOL_RADIUS

61309 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić typ sondy pomiarowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Pomiar obrabianego przedmiotu:
Sprawdzić typ narzędzia sondy pomiarowej w zarządzaniu narzędziami.
Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy frezowaniu należy preferować zastosowanie narzędzia typ 710, 712, 713 wzgl. 714. Można jednak zastosować również typ 1xy.
Typ 710 jest dopuszczony dla wszystkich cykli pomiarowych przy pomiarze obrabianego przedmiotu. Typy 712, 713 i 714 są przewidziane do specjalnych zadań pomiarowych.
Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy toczeniu należy preferować zastosowanie narzędzia typ 580. Można jednak zastosować również typ 1xy, ale tylko gdy dana ustawcza $SC_TOOL_LENGTH_TYPE=2.
Pomiar narzędzia:
Przy pomiarze narzędzia przy frezowaniu nie jest wpisany dopuszczalny typ sondy do pomiaru narzędzi w SD54633 $SNS_MEA_TP_TYPE[S_PRNUM-1] lub SD54648 $SNS_MEA_TPW_TYPE[S_PRNUM-1] wzgl. w przypadku typu narzędzia "Ściernica"
sprawdzić dopuszczalną płaszczyznę roboczą G17...G19.

61310 [Kanał %1:] Blok %2: aktywny współczynnik skali

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Współczynnik skali = skalowanie jest aktywne.

Pomoc: Wyłączenie aktywnego współczynnika skali w programie. Z aktywnym współczynnikiem skali żadne pomiary nie są możliwe.

61311 [Kanał %1:] Blok %2: brak aktywnego numeru D

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie jest wybrana korekcja narzędzia dla sondy pomiarowej (przy pomiarze obrabianego przedmiotu) względnie korekcja narzędzia dla narzędzia aktywnego (przy pomiarze narzędzia).

Pomoc: Wybrać numer ostrza D narzędzia.

61312 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić numer cyklu pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wywołany cykl pomiarowy nie jest dozwolony..

61313 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić numer sondy pomiarowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr S_PRNUM
Pomiar obrabianego przedmiotu: parametr S_PRNUM 1 do 12
Pomiar narzędzia: parametr S_PRNUM 1 do 6

61314 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić wybrany typ narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Pomiar obrabianego przedmiotu:
- Zadać nowy S_PRNUM albo ponownie skalibrować sondę pomiarową
- Sprawdzić status kalibracji w danej ustawczej
- Sprawdzić, czy sonda pomiarowa (typ 7xx albo 5xx) nadaje się do zadania pomiarowego

Pomiar narzędzia:
Typ narzędzia jest niedopuszczalny dla kalibracji (kompensacji) sondy do pomiaru narzędzi.

61315 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić położenie ostrza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy toczeniu położenia ostrza 7 i 8 są dozwolone dla sondy pomiarowej typu 580.
W zastosowaniach specjalnych, np. pomiar na wrzecionie przechwytującym, są możliwe również położenia ostrza 5 i 6.

Pomoc: Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy toczeniu należy sprawdzić położenie ostrza sondy pomiarowej na liście narzędzi.
Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy toczeniu z orientowalnymi nośnikami narzędzi jest poddawane analizie aktywne położenie ostrza sondy pomiarowej.
W tym przypadku należy sprawdzić aktywne położenie ostrza.

61316 [Kanał %1:] Blok %2: nie można określić punktu środkowego i promienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ze zmierzonych punktów nie można obliczyć okręgu, ponieważ wszystkie zmierzone punkty leżą na jednej prostej.

Pomoc: Zmiana programu

61317 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić liczbę punktów obliczania okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błędna parametryzacja; potrzeba 3 lub 4 punktów, żeby obliczyć punkt środkowy.

Pomoc: Zmienić parametryzację CYCLE116

61318 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić współczynnik wagi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr (_K)

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr (FW)

61319 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić parametr wywołania CYCLE114

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametry wywołania CYCLE114

61320 [Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić nazwę/numer narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr 4.3 :
- Sprawdzić parametr _TNUM, _TNAME.

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr S_TNAME.

Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami parametr S_TNAME nie jest zajęty albo podana nazwa narzędzia nie jest znana zarządzaniu narzędziami.

61321 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić numer pamięci PPZ

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr _KNUM

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić numer wprowadzony przy korekcji PPZ

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61322 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić 4. miejsce _KNUM

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymienione miejsce w _KNUM zawiera niepoprawne wartości. Również sprawdzić _MVAR!

Pomoc: W przypadku 840D sl do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
Sprawdzić parametr celu korekcji narzędzia (_KNUM) względnie wariant pomiaru (_MVAR)

61323 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić 5. miejsce _KNUM

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymienione miejsce w _KNUM zawiera niepoprawne wartości. Również sprawdzić _MVAR!

Pomoc: W przypadku 840D sl do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
Sprawdzić parametr celu korekcji narzędzia (_KNUM) względnie wariant pomiaru (_MVAR)

61324 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić 6. cyfrę _KNUM

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymienione miejsce w _KNUM zawiera niepoprawne wartości. Również sprawdzić _MVAR!

Pomoc: W przypadku 840D sl do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
Sprawdzić parametr celu korekcji narzędzia (_KNUM) względnie wariant pomiaru (_MVAR)

61325 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić oś pomiaru/oś przesunięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.5 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
Sprawdzić parametr osi pomiaru _MA
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
Sprawdzić parametry osi pomiaru (X,Y,Z)

61326 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić kierunek pomiaru

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Cykle pomiarowe - frezowanie:
- Parametr kierunku pomiaru (_MD) ma nieprawidłową wartość.

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Cykle pomiarowe - frezowanie:
- Sprawdzić w oknie wprowadzone urządzenie pomiarowe (+ -).

W przypadku 840D sl i w przypadku 828D - od w. opr. 4.6 :
- Cykle pomiarowe - frezowanie:
- Sprawdzić w oknie wprowadzony kierunek pomiaru (+ -).
- Cykle pomiarowe - toczenie:
- Sprawdzić aktualną pozycję wyjściową sondy do pomiaru obrabianych przedmiotów w odniesieniu do wprowadzonego pomiaru wewnętrznego albo zewnętrznego.

61327 [Kanał %1:] Blok %2: wymagany reset programu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wymagany NC-RESET.

Pomoc: Wykonać NC-Reset.

61328 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić numer D

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Numer D w parametrze _KNUM jest 0.

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr dla korekcji narzędzia (_KNUM)

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr dla korekcji narzędzia (S_KNUM1)

61329 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić oś obrotową

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Numerowi osi podanemu w parametrze osi obrotowej nie jest przyporządkowana nazwa albo oś nie jest skonfigurowana jako oś obrotowa.
W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić MD 20080 wzgl. MD 30300.
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić MD 20080, MD 30300 wzgl. MCS 52207 - Bit6.

61330 [Kanał %1:] Blok %2: aktywny obrót układu współrzędnych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W obróconym systemie współrzędnych nie są możliwe żadne pomiary.

Pomoc: Sprawdzić założenia dla pomiaru.

61331 [Kanał %1:] Blok %2: za duży kąt, zmienić oś pomiarową

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Parametr kąt startowy (_STA) jest dla podanej osi pomiaru za duży.
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Parametr kąt startowy (alfa 0) jest dla podanej osi pomiaru za duży.
Wybrać inną oś pomiaru.

61332 [Kanał %1:] Blok %2: zmienić pozycję wierzchołka narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wierzchołek narzędzia znajduje się poniżej powierzchni sondy pomiarowej (np. w przypadku pierścienia ustawczego albo kostki).

Pomoc: Usytuować narzędzie powyżej powierzchni sondy pomiarowej.

61333 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić numer elementu do kalibrowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Parametr _CALNUM jest za duży, zmniejszyć go do dopuszczalnej wartości
W przypadku 840D sl - do w. opr. 1.x :
- Zwiększyć wartość maksymalną _CVAL[2] w GUD6
W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5 :
- Sprawdzić następującą daną maszynową: 51601 $MNS_MEA_CAL_EDGE_NUM

61334 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić strefę ochrony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametry strefy ochrony
W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- _SZA albo _SZO
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- XS, YS albo ZS

61335 [kanał %1:] blok %2: zarezerwowano

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm jest wyzwalany: zarezerwowano

Pomoc: zarezerwowano

61336 [Kanał %1:] Blok %2: brak osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Osie geometryczne nie są skonfigurowane.

Pomoc: Zmienić dane maszynowe w MD 20060.

61337 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić wejście pomiarowe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61338 [Kanał %1:] Blok %2: prędkość pozycjonowania jest równa zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku niektórych wariantów pomiaru, np. pomiar czopa, są oprócz właściwych dróg pomiaru generowane również drogi pośrednie, które są przebywane z określonym posuwem.
Wartości posuwu znajdują się:
- w przypadku 840D sl - do w. opr. 2.5 : w parametrach _SPEED[1] i _SPEED[2] w GUD6.
- w przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5: w danych ustawczych 55631 $SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE i 55632 $SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE
- w przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 4.4 : w danych ustawczych 55634 $SCS_MEA_FEED_PLANE_VALUE i 55636 $SCS_MEA_FEED_FEEDAX_VALUE

61339 [Kanał %1:] Blok %2: współczynnik korekcyjny posuwu szybkiego = 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 1.x: sprawdzić parametr _SPEED[0] w GUD6
W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5: sprawdzić daną ustawczą 55630 $SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT
W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 4.4: sprawdzić daną ustawczą 55632 $SCS_MEA_FEED_RAPID_IN_PERCENT

61340 [Kanał %1:] Blok %2: błędny numer alarmu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Błąd wewnętrzny cykli pomiarowych

61341 [Kanał %1:] Blok %2: Sonda pomiarowa nie skalibrowana albo numer tablicy parametrów sondy pomiarowej jest nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przed pomiarem skalibrować sondę pomiarową.
Numer tablicy kalibrowanych parametrów sondy (zestaw danych kompensacji) musi odpowiadać parametrowi S_PRNUM. Zadać nowy S_PRNUM.
Przestrzegać płaszczyzny G17, G18 i G19. Przy pomiarze obrabianego przedmiotu przy toczeniu jest dozwolona tylko G18.
Kontrola: dana ustawcza 54611 $SNS_MEA_WP_FEED[S_PRNUM-1] > 0 po kalibrowaniu

61342 [Kanał %1:] Blok %2: zaktualizować wersję oprogramowania NCU

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zaktualizować wersję oprogramowania NCU

61343 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Narzędzie nie istnieje: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić nazwę narzędzia.

61344 [Kanał %1:] Blok %2: istnieje wiele aktywnych narzędzi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Usunąć narzędzie z innego wrzeciona

61345 [Kanał %1:] Blok %2: numer D narzędzia korekcyjnego, liczba miejsc za duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
Zmniejszyć numer D w _KNUM, sprawdzić wersję oprogramowania albo MD płaski numer D.

61346 [Kanał %1:] Blok %2: Odstęp punktu początkowego i punktu pomiarowego jest mniejszy albo równy zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Parametry _SETV[0] albo _SETV[1] są nie zajęte albo mniejsze od 0.
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Parametry X1 albo X2 są nie zajęte albo mniejsze od 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61347 [Kanał %1:] Blok %2: kąt pomiędzy 1. i 2. krawędzią wynosi 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Parametr kąt następny (_INCA) wynosi 0.
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Parametr kąt następny (alfa 1) wynosi 0.

61348 [Kanał %1:] Blok %2: kąt do krawędzi odniesienia wynosi 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61349 [Kanał %1:] Blok %2: odstęp górna krawędz sondy - pozycja pomiarowa przy pomiarze promienia narzędzia = 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Odstęp między górną i dolną krawędzią sondy do pomiaru narzędzi wynosi 0; ma znaczenie przy mierzeniu promienia.
W przypadku 840D sl - do w. opr. 1.x : Sprawdzić parametr _TP[x,9]
W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5 : Sprawdzić daną ustawczą 54634
$SNS_MEA_TP_CAL_MEASURE_DEPTH

61350 [Kanał %1:] Blok %2: nie zaprogramowano posuwu, prędkości obrotowej przy pomiarze narzędzia z obracającycm się wrzecionem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- W zmiennej GUD _MFS nie podany posuw pomiaru i/albo prędkość obrotowa wrzeciona przy pomiarze narzędzia z obracajacym się wrzecionem.
- Sprawdzić parametr _MFS[0]

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr F1 i S1

61351 [Kanał %1:] Blok %2: długość lub promień narzędzia jest równy 0

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Frez: - W pamięci danych korekcyjnych sprawdzić długość i promień aktywnego narzędzia
Wiertło: - W pamięci danych korekcyjnych sprawdzić długość aktywnego narzędzia
- W pamięci danych korekcyjnych musi być zadany promień albo kąt wierzchołkowy aktywnego narzędzia

61352 **[Kanał %1:] Blok %2: niedozwolona ścieżka dla pliku protokołu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podanie ścieżki dla pliku protokołowania jest błędne.

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTNAME[1]

61353 **[Kanał %1:] Blok %2: nie znaleziono ścieżki dla pliku protokołu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podany katalog nie istnieje albo podano błędną ścieżkę.

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTNAME[1]

61354 **[Kanał %1:] Blok %2: nie znaleziono pliku dla pliku protokołu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie podano nazwy pliku protokołu.

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTNAME[1]

61355 **[Kanał %1:] Blok %2: błędny typ pliku protokołu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Rozszerzenie nazwy pliku protokołu jest błędne.

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTNAME[1]

61356 **[Kanał %1:] Blok %2: plik protokołu jest używany**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Plik protokołu jest już używany przez program NC

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTNAME[1]

61357 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %] Brak wystarczającej pamięci NC albo za dużo plików, katalogów w NC**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Brak wystarczającej pamięci NC albo za dużo plików względnie katalogów w systemie plików NC.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować pliki, których nazwy składają się wyłącznie z liczb, np. "201202100938202_MPF", w katalogu / _N_WKS_DIR/_N_TEMP_WPD.
Sprawdzić, czy można skasować również inne pliki w tym katalogu.
Sprawdzić MD18320: $MN_MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM, ew. zwiększyć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61358 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy protokołowaniu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd wewnętrzny.

Pomoc: Zatelefonować do Hotline!

61359 [Kanał %1:] Blok %2: - dalej z RESET

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Błąd wewnętrzny.

Pomoc: Zatelefonować do Hotline!

61360 [Kanał %1:] Blok %2: nie zdefiniowane polecenie protokołowania - dalej z RESET

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Cykl CYCLE106 został wywołany z nieprawidłowym parametrem.

Pomoc: Sprawdzić wywołanie cyklu CYCLE106, w szczególności parametry wywołania

61361 [Kanał %1:] Blok %2: nie można zaprotokołować tej zmiennej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wartość podana w _PROTVAL[] nie może zostać zaprotokołowana.

Pomoc: Sprawdzić parametr _PROTVAL[]

61362 [Kanał %1:] Blok %2: CYCLE118: za duża liczba wartości

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: 4. parametr dla CYCLE118 jest większy, niż 10.

Pomoc: 4. Zmniejszyć parametr (PAR4) dla CYCLE118

61363 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczona maksymalna liczba wierszy zapisu dla zaprotokołowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przekroczona maksymalna liczba wierszy zapisu

Pomoc: Zmniejszyć liczbę wierszy zapisu.
Sprawdzić parametr _PROTFORM[4]

61364 [Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić odległość punktów pomiarowych %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- W Automatyka, sprawdzić parametr odstęp punktów pomiarowych (_ID).
- W JOG, wybrane punkty pomiarowe pokrywają się, ponownie ustalić punkty pomiarowe.

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- W Automatyka, sprawdzić parametr odstęp punktów pomiarowych (_ID).
- W JOG, wybrane punkty pomiarowe pokrywają się, ponownie ustalić punkty pomiarowe.

61365 [Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić posuw po okręgu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr _RF

W przypadku 840D sl - od w. opr 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr SD55640 $SCS_MEA_FEED_CIRCLE

61366 [Kanał %1:] Blok %2: nie zadany kierunek obrotów przy pomiarze narzędzia z obracającym się wrzecionem

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 1.x :
- Sprawdzić parametr _CM[5] w GUD6, dopuszczalnymi wartościami są 3 (odpowiada M3) wzgl. 4 (odpowiada M4)

W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5 :
- Sprawdzić daną ustawczą 54674 $SNS_MEA_CM_SPIND_ROT_DIR, dopuszczalnymi wartościami są 3 (odpowiada M3) wzgl. 4 (odpowiada M4)

61367 [Kanał %1:] Blok %2: parametry %4 są identyczne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3:
- Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów _SETV[0...7].

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4:
- Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów P1(X1,Y1), P2(X2,Y2), P3(X3,Y3) i P4(X4,Y4).

61368 [Kanał %1:] Blok %2: proste przez parametry %4 nie dają punktu przecięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3:
- Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów _SETV[0...7].

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4:
- Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów P1(X1,Y1), P2(X2,Y2), P3(X3,Y3) i P4(X4,Y4).

61369 [Kanał %1:] Blok %2: położenie naroża niemożliwe do jednoznacznego określenia, sprawdzić parametr %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3:
- P1 i P2 wzgl. P3 i P4 tak zdefiniować, by punkt przecięcia prostych przechodzących przez te punkty leżał poza odcinkami utworzonymi przez P1 i P2 wzgl. P3 i P4.

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4:
- P1(X1,Y1) i P2(X2,Y2) wzgl. P3(X3,Y3) i P4(X4,Y4) tak zdefiniować, by punkt przecięcia prostych przechodzących przez te punkty leżał poza odcinkami utworzonymi przez P1(X1,Y1) i P2(X2,Y2) wzgl. P3(X3,Y3) i P4(X4,Y4).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61370 [Kanał %1:] Blok %2: _PROTVAL[0] - _PROTVAL[5] nie zawierają wpisów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: _PROTVAL[0...5] wyposażyć w wartości.

61371 [Kanał %1:] Blok %2: iloczyn szerokości kolumny i liczby kolumn przekracza 200 znaków na wiersz

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmniejszyć szerokość(_PROTFORM[4]) względnie liczbę kolumn(_PROTVAL[2...5]).

61372 [Kanał %1:] Blok %2: wybrany wariant pomiaru wymaga wrzeciona z funkcją SPOS

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić wariant pomiaru albo sprawdzić wyposażenie maszyny

61373 [Kanał %1:] Blok %2: Brak wrzeciona z funkcją SPOS

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: - Sprawdzić konfigurację/sparametryzowanie osi wrzeciona
- Jeżeli chcemy zastosować sondę 3D do pomiaru obrabianych przedmiotów na "wrzecionie bez funkcji SPOS", wówczas należy sprawdzić ustawienie MD 52207 $MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB[n], Bit 9. (Patrz też Instrukcja uruchomienia, Cykle)
- Jeżeli sonda do pomiaru obrabianych przedmiotów jest na stałe zamocowana na maszynie poza wrzecionem, wówczas sprawdzić ustawienie 51740 $MNS_MEA_FUNCTION_MASK, Bit 4. (Patrz też Instrukcja uruchomienia, Cykle)

61374 [kanał %1:] blok %2: Czujnik pomiarowy nie wykalibrowany w kierunku osi %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wykalibrować czujnik pomiarowy w podanym kierunku osi.

61375 [Kanał %1:] Blok %2: Wartości przerzutnikowe czujnika pomiarowego są niekompatybilne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wartości przerzutnikowe sondy do pomiaru narzędzi muszą zostać zapisane kompletnie albo przez pola _TP[] wzgl. _TPW[]
albo przez dane ustawcze (SD: 54625-54632 lub SD: 54640-54647). Mieszanie obydwu wariantów jest niedozwolone.

61376 [Kanał %1:] Blok %2: W parametrach narzędzia brak liczby ostrzy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W zarządzaniu narzędziami wpisać liczbę ostrzy narzędzia

61377 [Kanał %1:] Blok %2: Tolerancja wymiaru %4 przekroczona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

61378 **[Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono narzędziowe nie jest wrzecionem wiodącym**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przed wywołaniem cykli pomiarowych wrzeciono narzędziowe musi zostać zdefiniowane jako wrzeciono master (SETMS...).

61379 **[Kanał %1:] Blok %2: Liczba zębów jest zbyt duża**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ze względu na uwarunkowania cyklu mogą być wymierzane narzędzia o maksymalnie 100 zębach.

61380 **[Kanał %1:] Blok %2: Szerokość sondy do pomiaru narzędzi jest za mała**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić następujące dane maszynowe albo ustawcze: 51781 $MNS_MEA_T_PROBE_THICKNESS[n]

61401 **[Kanał %1:] Blok %2: sonda pomiarowa nie przełącza, ograniczenie ruchu przez software'owe położenie krańcowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Pozycja zadana po stronie wartości zadanej nie może zostać osiągnięta z powodu przekroczenia software'owego położenia krańcowego.
- sprawdzić wartość zadaną

61402 **[Kanał %1:] Blok %2: kolizja sondy pomiarowej, ograniczenie drogi ruchu przez software'owe położenie krańcowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku wariantów pomiaru żłobka/wałka droga pozycjonowania w płaszczyźnie została ograniczona przez software'owe położenie krańcowe. Przy następnym dosuwie w osi dosuwu nastąpiło przełączenie sondy pomiarowej. Sprawdzić zaprogramowaną pozycję odnośnie software'owego położenia krańcowego.

61403 **[Kanał %1:] Satz %2: Korekcja przesunięcia punktu zerowego nie wykonana**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zatelefonować do Hotline SIEMENS

61404 **[Kanał %1:] Blok %2: Korekcja narzędzia nie wykonana**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić zależne dane narzędzia.

61405 **[Kanał %1:] Blok %2: Otoczenie narzędziowe nie istnieje**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Skorygować nazwę otoczenia narzędziowego (_TENV) albo utworzyć to otoczenie

61406 **[Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić NUMER DL**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr _DLNUM

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić parametr DL

Sprawdzić numer korekcji zbiorczej i korekcji ustawczej

61407 **[Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić 7. miejsce i wyższe _KNUM**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić parametr _KNUM
- Sprawdzić numer korekcji zbiorczej i korekcji ustawczej

61408 **[Kanał %1:] Blok %2: brak korekcji sumarycznych**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ustawić MD 18080, bit 8=1

61409 **[Kanał %1:] Blok %2: brak korekcji ustawiania**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ustawić MD 18112, Bit 4=1

61410 **[Kanał %1:] Blok %2: Dostęp do nie istniejącego elementu narzędzia albo właściwości**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wielkość do skorygowania wymaga opcji albo zwiększenia wartości MD.

61411 **[Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić rozkład punktów pomiarowych na płaszczyźnie**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości zadane, rzeczywiste

61412 **[Kanał %1:] Blok%2: brak frame bazowego kanału**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ustawić MD 28081>0, $P_CHBFRMASK>0

61413 **[Kanał %1:] Blok %2: sprawdzić wartość zadaną średnicy kulki, %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartość zadaną średnicy kulki

61414 **[Kanał %1:] Blok %2: zniekształcenie trójkąta ponad limit**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości zadane, rzeczywiste

61415 **[Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić sondę pomiarową/płaszczyznę obróbki**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zastosować sondę pomiarową dopuszczalną dla płaszczyzny obróbki:
- W przypadku 840D sl - do w. opr. 1.x : sprawdzić zmienne _TP[x,8] wzgl. _TPW[x,8] w GUD6
- W przypadku 840D sl/828D - od w. opr. 2.5 : sprawdzić dane ustawcze 54633 $SNS_MEA_TP_TYPE wzgl. 54648 $SNS_MEA_TPW_TYPE

albo zmienić płaszczyznę obróbki.

61416 **[Kanał %1:] Blok %2: Numer sondy pomiarowej jest większy niż max liczba pól**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr S_PRNUM
Pomiar obrabianego przedmiotu: parametr S_PRNUM 1 do 12
Pomiar narzędzia: parametr S_PRNUM 1 do 6

61417 **[Kanał %1:] Blok %2: sonda pomiarowa będzie kolidować z nośnikiem rowka bazowego.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Bezkolizyjna pozycja wyjściowa którą zajmują osie uczestniczące w procesie pomiaru.

61418 **[Kanał %1:] Blok %2: wielkość pliku dziennika za mała, sprawdzić MD11420: LEN_PROTOCOL_FILE.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić MD11420: LEN_PROTOCOL_FILE.

61419 **[Kanał %1:] Blok %2: kalibrowanie sondy pomiarowej L1, sprawdzić odnośnie punktu środkowego kulki/obwodu kulki**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Ustawienie w MD 51740 $MNS_MEA_FUNCTION_MASK bit1 nie pasuje do statusu kalibrowania w danej ustawczej 54610 $SNS_MEA_WP_STATUS_GEN[S_PRNUM] - miejsce TYSIĘCY: 1=obwód 0=CP (Tool Center Point)

Pomoc: Sprawdzić daną maszynową 51740 $MNS_MEA_FUNCTION_MASK bit1
Pomoc:
1. Ponownie skalibrować (kompensacja) sondę pomiarową
2. Zmienić numer sondy pomiarowej S_PRNUM
3. Dopasować MD51740 Bit1

61420 **[Kanał %1:] Blok %2:sprawdzić kalibrację sondy pomiarowej odnośnie typu sondy multi/mono**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sonda do pomiaru obrabianych przedmiotów musi być wykalibrowana odpowiednio do swojego typu i zastosowania.

61421 [Kanał %1:] Blok %2: wersja oprogramowania cykli pomiarowych albo NCK niewystarczająca albo nieprawidłowo ustawiona - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> _OVR[] - tablica parametrów za mała. Sprawdzić definicję GUD.
DEF CHAN REAL _OVR[72] (do MZ06.03.xx.xx =32)

61422 [Kanał %1:] Blok %2: parametr wariant pomiaru nieprawidłowy - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: 1. Kod błędu = A -> _MVAR = 9x oznaczenie CYCLE996 pomiar kinematyka albo
Kod błędu = A -> _MVAR miejsce JEDNOSTEK poza zakresem wartości 0..4
2. Kod błędu = B -> _MVAR (parametr normalizacji) miejsce setek tysięcy (dec6) albo
Kod błędu = B -> miejsce JEDNOSTEK MILIONÓW (dec7) poza zakresem wartości 0..3
3. Kod błędu = C -> aktywny wariant pomiaru "obliczenie kinematyki", ale osie obrotowe 1 wzgl. 2 nie zmierzone (patrz też parametr _OVR[40])
albo istnieje oś obrotowa 2, a nie są ustawione wektory osi obrotowej (V2xyz).
4. Kod błędu = D -> (_MVAR dec5) - _MVAR miejsce DZIESIĄTEK TYSIĘCY (parametr oś obrotowa 1,2 albo łańcuch wektorowy otwarty, zamknięty) poza zakresem wartości 0..3

61423 [Kanał %1:] Blok %2: parametr %4 nie uzgodniony albo nie utworzony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
1. Parametr CYCLE996 _TNUM nieprawidłowy albo równy zero
2. Nie utworzono zestawu danych skrętu -> MD18088 = 0
W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
1. Parametr CYCLE996 S_TC nieprawidłowy albo równy zero
2. Nie utworzono zestawu danych skrętu -> MD18088 = 0

61424 [Kanał %1:] Blok %2: parametr%4 średnicy kulki kalibracyjnej jest nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy sprawdzić, czy w parametrze S_SETV jest wpisana prawidłowa średnica kulki kalibracyjnej, a w danych narzędzia aktualnej sondy do pomiaru obrabianych przedmiotów prawidłowy promień kulki sondy pomiarowej.
Mechaniczne odchylenie położenia aktualnej sondy do pomiaru obrabianych przedmiotów należy zminimalizować przez ustawienie domyślne.

61425 **[Kanał %1:] Blok %2: parametr osi pomiaru oś obrotowa 1 albo 2 błędny - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> nieprawidłowy numer osi obrotowej (1 albo 2)
2. Kod błędu = B -> nie uzgodniona nazwa osi obrotowej 1
3. Kod błędu = C -> wektor osi obrotowej V1xyz równy zero
4. Kod błędu = D -> nie uzgodniona nazwa osi obrotowej 2
5. Kod błędu = E -> wektor osi obrotowej V2xyz równy zero

61426 **[Kanał %1:] Blok %2: suma aktywnych przesunięć różna od zera - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
Kontrola - przegląd aktywnych przesunięć ($P_ACTFRAME)
Skasować przesunięcia w osiach obrotowych
1. Kod błędu = A -> suma przesunięć postępowych osi geometrycznych <> 0
2. Kod błędu = B -> suma przesunięć dokładnych osi geometrycznych <> 0
3. Kod błędu = C -> suma składowych obrotowych osi geometrycznych <> 0
4. Kod błędu = D -> suma przesunięć postępowych osi obrotowej 1 <> 0
5. Kod błędu = E -> suma przesunięć postępowych osi obrotowej 2 <> 0

61427 **[Kanał %1:] Blok %2: dane narzędzia aktywnej sondy do pomiaru obrabianych przedmiotów nieprawidłowe albo nieaktywne - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> sonda do pomiaru obrabianych przedmiotów (wzgl. ostrze narzędzia) nieaktywna
2. Kod błędu = B -> długość L1 sondy do pomiaru obrabianych przedmiotów = 0

61428 **[Kanał %1:] Blok %2: błąd przy tworzeniu pliku dziennika - kod błędu: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> Liczba plików dziennika w aktualnym katalogu > 99
2. Kod błędu = B -> Pliki dziennika za długie. Zmienić nazwę albo skasować plik dziennika,
Sprawdzić MD11420 $MN_LEN_PROTOCOL_FILE !

61429 [Kanał %1:] Blok %2: oś pomiaru (oś obrotowa 1 albo 2) nie w położeniu podstawowym albo obrócona - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> oś obrotowa 1 przy 1. pomiarze nie w położeniu podstawowym
2. Kod błędu = B -> oś obrotowa 2 przy 1. pomiarze nie w położeniu podstawowym
3. Kod błędu = C -> oś obrotowa 2 przy 2. albo 3. pomiarze w odniesieniu do 1. pomiaru nie obrócona -> patrz parametr _OVR[63 do 65]
4. Kod błędu = D -> oś obrotowa 1 przy 2. albo 3. pomiarze w odniesieniu do 1. pomiaru nie obrócona -> patrz parametr _OVR[60 do 62]

61430 [Kanał %1:] Blok %2: obliczenie wektorów kinematyki nie nastąpiło - kod błędu: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Przyczyny błędu:
1. Kod błędu = A -> Poprawność punktów wejściowych PM1, PM2, PM3 nie spełniona, wynikające długości boków muszą być różne od zera
(Uwaga: również przy długościach boków różnych od zera istnieje niebezpieczeństwo niemożliwości utworzenia trójkąta => sprawdzić PM1...3!)
2. Kod błędu = B -> kąt zawarty na PM1 między rozpiętymi wektorami PM1PM2 i PM1PM3 jest równy 0.
Punkty wyjściowe nie tworzą trójkąta.
3. Kod błędu = C -> kąt zawarty na PM2 między rozpiętymi wektorami PM2PM1 i PM2PM3 jest równy 0.
Punkty wyjściowe nie tworzą trójkąta.
4. Kod błędu = D -> kąt zawarty na PM3 między rozpiętymi wektorami PM3PM1 i PM3PM2 jest równy 0.
Punkty wyjściowe nie tworzą trójkąta.
5. Kod błędu = E -> normalizacja punkt oparcia: zdefiniowana niepoprawna nazwa osi dla obliczenia
6. Kod błędu = F -> normalizacja punkt oparcia: zdefiniowana niepoprawna płaszczyzna dla obliczenia
7. Kod błędu = G -> gdy obliczony kąt jest większy, niż wartość graniczna wycinka kąta osi obrotowej
w parametrze _TNVL. Jest wyświetlany obliczony kąt graniczny i nazwa osi obrotowej.
Przy wartościach _TNVL < 20 stopni należy liczyć się z niedokładnościami, uwarunkowanymi niedokładnościami pomiaru w zakresie mikrometrów sondy pomiarowej.
Przykład wyświetlenia: "G Axis:C->TVLmin=12.345"
Opis: Dopasowanie wartości kątowej osi obrotowej w programie użytkownika albo parametru _TNVL.
8. Kod błędu = "CC Option ?" -> opcja cykl kompilacji "pomiar kinematyki" nie ustawiona
9. Kod błędu = "$MN_CC_ACTIVE_IN_CHAN_C996[0] ? " -> dana maszynowa cyklu kompilacji nie ustawiona
10. Kod błędu = "Licence ? " -> licencja "pomiaru kinematyki" nie ustawiona

61440 [Kanał %1:] Blok %2: położenie ostrza niemożliwe do określenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Jako typ narzędzia musi zostać zastosowane narzędzie tokarskie o położeniu ostrza między 1 i 8.
Sprawdź wprowadzone położenie ostrza w odniesieniu do podstawowego położenia nośnika narzędzi.

61441 [Kanał %1:] Blok %2: położenie ostrza nie w płaszczyźnie obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Położenie ostrza narzędzia tokarskiego (płytka skrawająca) nie znajduje się już w płaszczyźnie obróbki (płaszczyzna interpolacji), np. z powodu orientowalnego nośnika narzędzi. Skorygować pozycję nośnika narzędzi!

61442 [Kanał %1:] Blok %2: nośnik narzędzi nie równoległy do osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Po pozycjonowaniu orientowalnego nośnika narzędzi długości narzędzia L1, L2 i L3 nie leżą równolege do osi geometrycznych.
Sprawdzić pozycjonowanie osi obrotowych (zaciskanie) nośnika narzędzi.

61443 [Kanał %1:] Blok %2: kąt przełączania %4 albo większy/mniejszy +/-90° wzgl. +/-120°

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W przypadku 840D sl - do w. opr. 2.6 SP1 i w przypadku 828D - do w. opr. 4.3 :
- Sprawdzić wartość w parametrze kąt przełączania _INCA !
- Przy wybranym pomiarze 3-punktowym _INCA nie może być większy/mniejszy, niż +/-120°, a przy pomiarze 4-punktowym _INCA nie może być większy/mniejszy, niż +/-90°!
- Parametryzować kąt przełączania _INCA nawsze różny od zera.

W przypadku 840D sl - od w. opr. 2.7 i w przypadku 828D - od w. opr. 4.4 :
- Sprawdzić wartość w parametrze kąt przełączania alfa 1 !
- Przy wybranym pomiarze 3-punktowym alfa 1 nie może być większy/mniejszy, niż +/-120°, a przy pomiarze 4-punktowym alfa 1 nie może być większy/mniejszy, niż +/-90°!
- Kąt przełączania alfa 1 należy zawsze programować różny od zera.

61444 [Kanał %1:] Blok %2: aktualna prędkość pomiaru nie jest identyczna z prędkością kalibrowania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: W każdym zestawie danych kalibrowania jest również zapisana odpowiednia prędkość kalibrowania!
Aktualna prędkość pomiaru przy korekcji posuwu 100% jest nierówna prędkości kalibrowania.
Po kalibrowaniu wartość prędkości kalibrowania musi znajdować się w następujących danych ustawczych.
Przy pomiarze obrabianego przedmiotu:
SD 54611 $SNS_MEA_WP_FEED[S_PRNUM-1] > 0
Przy pomiarze narzędzia:
SD 54636 $SNS_MEA_TP_FEED[S_PRNUM-1] > 0 do kalibrowania w układzie współrzędnych maszyny
SD 54651 $SNS_MEA_TPW_FEED[S_PRNUM-1] > 0 do kalibrowania w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu
Ponownie skalibrować sondę pomiarową (kompensacja) albo zadać nowy S_PRNUM.

61445 [kanał %1:] blok %2: Sprawdzić kąt uchwytu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wprowadzenie kąta uchwytu w korekcji narzędzia
W przypadku położeń ostrza 1-4 kąt uchwytu musi być większy albo równy 90° i mniejszy od 180°, w przypadku położeń ostrza 5-8 musi być większy od 0° i mniejszy od 90°.

61446 [kanał %1:] blok %2: sprawdzić kąt płytki i kąt przyłożenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić w korekcji narzędzia wprowadzenie kąta płytki wzgl. kąta przyłożenia!

61501 [Kanał %1:] Blok %2: symulacja jest aktywna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wyłączyć symulację

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61502 [Kanał %1:] Blok %2: brak aktywnej korekcji narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy zaprogramować numer narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61503 [Kanał %1:] Blok %2: korekcja ostrza po lewej albo po prawej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wymagane zaprogramowanie wartości korekcji narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61504 **[Kanał %1:] Blok %2: _KNG dla ustawiania nieprawidłowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61505 **[Kanał %1:] Blok %2: Droga odsunięcia jest mniejsza niż 1mm**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Powiększyć drogę odsunięcia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61506 **[Kanał %1:] Blok %2: Droga dosunięcia jest mniejsza niż 1mm**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Powiększyć drogę dosunięcia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61507 **[Kanał %1:] Blok %2: Odstęp bezpieczeństwa jest mniejszy niż 1mm**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61508 **[Kanał %1:] Blok %2: wstępne ustawienie położenia odsadzenia nieprawidłowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61509 [Kanał %1:] Blok %2: wstępne ustawienie pozycji obciągacza nieprawidłowe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61510 [Kanał %1:] Blok %2: posuw próbny aktywny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wyłączyć posuw próbny

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61511 [Kanał %1:] Blok %2: położenie odsadzenia albo ostrza narzędzia D1/D2 nieprawidłowe

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61512 [Kanał %1:] Blok %2: pozycja wzdłużna nieprawidłowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61513 [Kanał %1:] Blok %2: obciągacz po lewej i skośna ściernica

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61514 [Kanał %1:] Blok %2: brak typu ściernicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61515 [Kanał %1:] Blok %2: Droga odsunięcia jest mniejsza albo równa wielkości obciągania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić drogę odsunięcia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61517 [Kanał %1:] Blok %2: brak kąta ściernicy skośnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wprowadzić kąt pod $TC_TPG8

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61518 [Kanał %1:] Blok %2: Wysokość boku ściernicy musi być większa niż promień ściernicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić wysokość odsadzenia albo promień ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61519 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]rodzaj obróbki jest nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Parametrowi B_ART nadać wartość 1 do 3

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61520 [Kanał %1:] Blok %2: dodatkowe korekcje nie ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Ustawić MD18094 MM_NUM_CC_TDA_PARAM=10

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61521 [Kanał %1:] Blok %2: aktualna szerokość ściernicy za duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmniejszyć szerokość ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61522 [Kanał %1:] Blok %2: Zachodzenie jest większe albo równe aktualnej szerokości ścierenicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmniejszyć zachodzenie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61523 [Kanał %1:] Blok %2: brak sygnału zerowego szczęk pomiarowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić sygnał szczęk pomiarowych

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61524 [Kanał %1:] Blok %2: kąt skosu jest nieprawidłowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Kąt wcinania skośnego musi być >-90° i <90°.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61525 **[Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowy typ ściernicy**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić typ ściernicy $TC_TPC1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61526 **[Kanał %1:] Blok %2: promień obrabianego przedmioru = 0**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wprowadzić promień obrabianego przedmiotu >0

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61527 **[Kanał %1:] Blok %2: Promień ściernicy jest większy albo równy promieniowi obrabianego przedmiotu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmienić promień ściernicy albo promień obrabianego przedmiotu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61529 **[Kanał %1:] Blok %2: zaprogramowano wymiar w CALACH**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: System podstawowy MD $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC nie jest zgodny z zaprogramowanym poleceniem G (G-Grupa13).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61530 **[Kanał %1:] Blok %2: ustawienie wstępne pozycji wzdłużnej nieprawidłowe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzenie parametru pozycja wzdłużna

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61531 [Kanał %1:] Blok %2: pozycja wzdłużna w Z nie odczytana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zwiększyć parametr drogi dosuwu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61532 [Kanał %1:] Blok %2: wartość dla _LAGE jest nieprawidłowa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Skorygować treść parametru dla _LAGE

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61533 [Kanał %1:] Blok %2: nie wprowadzono długości L1 pod D...

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Wpisać długość L1 w korekcji ściernicy D.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61540 [Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowy numer D/aktywny obciągacz D-Feld

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy zaprogramować nr D narzędzia, który jest < _GC_DNUM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61541 [Kanał %1:] Blok %2: wprowadzono nieprawidłowy typ ściernicy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy wybrać poprawny typ ściernicy w zarządzaniu narzędziami

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61542 [Kanał %1:] Blok %2: został wybrany nieprawidłowy punkt odniesienia ściernicy przy wyborze układu współrzędnych obciągacza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy zaprogramować nr D narzędzia, który jest < _GC_DNUM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61543 [Kanał %1:] Blok %2: został wybrany nieprawidłowy obciągacz przy wyborze układu współrzędnych obciągacza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Należy wybrać numer obciągacza >0 i <4

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61544 [Kanał %1:] Blok %2: średnica ściernicy zużyta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Konieczna nowa ściernica względnie sprawdzić wartości graniczne w danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61545 [Kanał %1:] Blok %2: szerokość ściernicy zużyta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Konieczna nowa ściernica względnie sprawdzić wartości graniczne w danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61546 [Kanał %1:] Blok %2: obciągacz %4, granica zużycia długości 1 osiągnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Konieczny nowy obciągacz względnie sprawdzić wartości graniczne obciągacza

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61547 **[Kanał %1:] Blok %2: obciągacz %4, granica zużycia długości 2 osiągnięta**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Konieczny nowy obciągacz względnie sprawdzić wartości graniczne obciągacza

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61548 **[Kanał %1:] Blok %2: obciągacz %4, granica zużycia długości 3 osiągnięta**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Konieczny nowy obciągacz względnie sprawdzić wartości graniczne obciągacza

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61549 **[Kanał %1:] Blok %2: został wybrany nieprawidłowy typ obciągacza**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić typ obciągacza przy wprowadzaniu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61555 **[Kanał %1:] Blok %2: średnica ściernicy ==0, obliczenie prędkości obwodowej niemożliwe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić ściernicę

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61556 **[Kanał %1:] Blok %2: faza i zaokrąglenie lewej krawędzi ściernicy niemożliwe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61557 **[Kanał %1:] Blok %2: faza i zaokrąglenie prawej krawędzi ściernicy niemożliwe**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61558 **[Kanał %1:] Blok %2: faza/zaokrąglenie+wysokość odsadzenia są mniejsze, niż wysokość cofnięcia lewej krawędzi ściernicy**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61559 **[Kanał %1:] Blok %2: faza/zaokrąglenie+wysokość odsadzenia są mniejsze, niż wysokość cofnięcia prawej krawędzi ściernicy**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61560 **[Kanał %1:] Blok %2: dosuw w kierunku Z na skok za duży albo ściernica jest za wąska**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Zmniejszyć parametr drogi dosuwu albo użyć innego narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61561 **[Kanał %1:] Blok %2: Posuw lewa krawędź ściernicy jest mniejszy albo równy zeru**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61562 **[Kanał %1:] Blok %2: Posuw prawa krawędź ściernicy jest mniejszy albo równy zeru**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61563 **[Kanał %1:] Blok %2: Posuw na średnicy jest mniejszy albo równy zeru**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61564 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Posuw dla wgłębiania jest mniejszy albo równy zeru**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61565 **[Kanał %1:] Blok %2: Posuw obciągania jest mniejszy albo równy zeru**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartości danych ściernicy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61601 **[Kanał %1:] Blok %2: za mała średnica części gotowej**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr SPD albo DIATH

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61602 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowana szerokość narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nóż do toczenia rowków jest szerszy, niż zaprogramowana szerokość rowka.

Pomoc: Sprawdzić narzędzie albo zmiana programu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61603 [Kanał %1:] Blok %2: kształt rowka nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaokrąglenia/fazy na dnie rowka nie pasują do jego szerokości. Rowek poprzeczny na elemencie konturu przebiegającym równolegle do osi podłużnej jest niemożliwy.

Pomoc: Sprawdzić parametr VARI

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61604 [Kanał %1:] Blok %2: aktywne narzędzie narusza zaprogramowany kontur

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Naruszenie konturu w elementach podcięć uwarunkowane przez kąt przyłożenia zastosowanego narzędzia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Użyć innego narzędzia wzgl. sprawdzić podprogram konturu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61605 [Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowo zaprogramowany kontur

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Rozpoznany niedopuszczalny element podcięcia.

Pomoc: Sprawdzić program konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61606 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy przygotowaniu konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy przygotowywaniu konturu został znaleziony błąd, alarm ten pozostaje zawsze w związku z alarmem NCK 10930...10934, 15800 albo 15810.

Pomoc: Sprawdzić podprogram konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61607 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zaprogramowany punkt startowy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt startowy ustawiony przed wywołaniem cyklu nie leży poza prostokątem opisanym przez program konturu.

Pomoc: Sprawdzić punkt startowy przed wywołaniem cyklu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61608 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zaprogramowane położenie ostrza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Musi zostać zaprogramowane położenie ostrza 1...4, pasujące do kształtu podcięcia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61609 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany kształt

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr kształtu podcięcia względnie kształt rowka lub kieszeni.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61610 [Kanał %1:] Blok %2: brak zaprogramowanej głębokości dosuwu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametr MID

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61611 [Kanał %1:] Blok %2: nie znaleziono punktu przecięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie można było obliczyć punktu przecięcia z konturem.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić programowanie konturu albo zmienić głębokość dosuwu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61612 [Kanal %1:] Satz %2: Zsynchronizowana obróbka gwintu jest niemożliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić warunki dla zsynchronizowanej obróbki gwintu:
- Nie może być aktywny żaden nośnik narzędzi.
- Nie może być aktywna żadna transformacja.
- Nie może być aktywny żaden obrót.
Ewent. cofnąć wybór synchronizacji gwintu.

61613 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowane położenie podcięcia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wartość w parametrze _VARI.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61614 [Kanał %1:] Blok %2: Lustrzane odbicie %4 w przesunięciu punktu zerowego dla wrzeciona głównego jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przesunięcie punktu zerowego dla obróbki we wrzecionie głównym nie może mieć lustrzanego odbicia Z.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy zastosowanym przesunięciu punktu zerowego cofnąć wybór lustrzanego odbicia Z.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61615 [Kanał %1:] Blok %2: Lustrzane odbicie %4 w przesunięciu punktu zerowego dla wrzeciona przechwytującego jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przesunięcie punktu zerowego do obróbki we wrzecionie przechwytującym nie może mieć lustrzanego odbicia w Z.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy zastosowanym przesunięciu punktu zerowego cofnąć wybór lustrzanego odbicia Z.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61616 [Kanał %1:] Blok %2: Aktualne położenie ostrza %4 jest niedopuszczalne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy skrawaniu naroża są dopuszczajne położenia ostrza 1 do 4.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61617 [Kanał %1:] Blok %2: Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona tokarskiego nie została wprowadzona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona tokarskiego nie została wprowadzona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić maksymalną prędkość obrotową wrzeciona tokarskiego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61618 [Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono tokarskie nie jest ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie ustawiono wrzeciona tokarskiego.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: W MD52206 $MCS_AXIS_USAGE ustawić wrzeciono tokarskie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61619 [Kanał %1:] Blok %2: Wrzeciono tokarskie nie jest prawidłowo ustawione

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wrzeciono tokarskie nie jest prawidłowo ustawione.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie wrzeciona tokarskiego.
Sprawdzić dane maszynowe MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED, MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB i MD52207 $MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB Bit 8.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61620 [Kanał %1:] Blok %2: lustrzane odbicie %4 nie jest dozwolone dla osi liniowej wrzeciona przechwytującego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Oś liniowa obróbki we wrzecionie przechwytującym nie może mieć lustrzanego odbicia Z.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Przy zastosowanym przesunięciu punktu zerowego cofnąć wybór lustrzanego odbicia Z.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61621 [Kanał %1:] Blok %2: Kąt rozwarcia gwintu beczkowatego jest za duży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Beczkowatość gwintu jest za duża

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr XS wzgl. RS

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61622 [Kanał %1:] Blok %2: Nośnik narzędzi dla obróbki tokarskiej nie jest ustawiony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla obróbki tokarskiej nie ustawiono nośnika narzędzi.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić nośnik narzędzi z osiami obrotowymi: oś B i wrzeciono narzędziowe.
Ustawić znacznik "kinematyka osi B".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61623 [Kanał %1:] Blok %2: Nośnik narzędzi do obróbki frezarskiej na wrzecionie głównym nie ustawiony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do obróbki frezarskiej na wrzecionie głównym nie ustawiono nośnika narzędzi.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić nośnik narzędzi z osiami obrotowymi: oś B i wrzeciono główne.
Nie ustawiać znacznika "kinematyka osi B".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61624 [Kanał %1:] Blok %2: Nośnik narzędzi do obróbki frezarskiej na wrzecionie przechwytującym nie ustawiony.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Do obróbki frezarskiej na wrzecionie przechwytującym nie ustawiono nośnika narzędzi.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Ustawić nośnik narzędzi z osiami obrotowymi: oś B i wrzeciono przechwytujące.
Nie ustawiać znacznika "kinematyka osi B".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61625 [Kanał %1:] Blok %2: Zaprogramowana wartość kątowa nie jest zgodna z rastrem sprzęgła Hirtha: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Została zaprogramowana wartość kątowa, która nie jest zgodna z rastrem sprzęgła Hirtha.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować wartość kątową zgodną z rastrem sprzęgła Hirtha.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61626 [Kanał %1:] Blok %2: Z zaprogramowanymi wartościami kątowymi płytka skrawająca nie leży w płaszczyźnie toczenia %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zostały zaprogramowane wartości kątowe, z którymi płytka skrawająca nie leży w płaszczyźnie toczenia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować odpowiednie wartości kątowe albo stosować programowanie poprzez "beta" i "gamma".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61700 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak nazwy generowanego programu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr PRG

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61701 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametry CON
- Sprawdzić wywołanie konturu
- Sprawdzić, czy są kontury w katalogu programów (obrabiane przedmioty, podprogramy lub programy obróbki)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61702 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze części gotowej (obrobionej)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze części gotowej są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61703 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze półfabrykatu są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61704 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu (CYCLE62)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61705 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61706 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze części gotowej %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu cześci gotowej

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61707 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze półfabrykatu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu półfabrykatu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61708 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Podano za dużo konturów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić liczbę konturów
- Maksymalnie dwa kontury (kontur części gotowej i półfabrykatu)
- Minimalnie jeden kontur (kontur części gotowej)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61709 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promień ostrza za mały

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień ostrza narzędzia w zarządzaniu narzędziami

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61710 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Obliczanie zostało przerwane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Obliczanie zostało przerwane przez usługę-PI, próbować ponownie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61711 %[[kanał %1:] blok %2: %]dosuw D jest większy, niż szerokość płytki narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - W zarządzaniu narzędziami sprawdzić dosuw D w związku z szerokością płytki narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61712 **%[[kanał %1:] blok %2: %]dosuw DX albo DZ jest większy, niż długość płytki narzędzia**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - W zarządzaniu narzędziami sprawdzić dosuw DX albo DZ w związku z długością płytki narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61713 **%[[kanał %1:] blok %2: %]promień narzędzia większy, niż połowa szerokości płytki**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień narzędzia i szerokość płytki narzędzia (nóż do toczenia wgłębnego, przecinak)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61714 **%[[kanał %1:] blok %2: %]błąd systemowy toczenie konturu %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zatelefonować do SIEMENS-Hotline

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61730 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Obszar obróbki leży poza ograniczeniem**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić obszar obróbki oraz ograniczenia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61731 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nie można określić kierunku konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić kontury
- Sprawdzić, czy punkt startowy konturu jest dostępny

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61732 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nie ma materiału do obrabiania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu półfabrykatu i części gotowej, specjalnie wzajemne położenie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61733 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Położenie ostrza niezgodne z kierunkiem obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić zaprogramowany kierunek obróbki w związku z położeniem ostrza narzędzia

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61734 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]kontur części gotowej leży poza konturem półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu części gotowej i półfabrykatu, specjalnie wzajemne położenie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61735 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Dosuw D jest większy, niż długość płytki narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić dosuw D w powiązaniu z długością płytki narzędzia w zarządzaniu narzędziami

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61736 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]głęb. przejścia skrawania większa, niż maks. głęb. skrawania narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61737 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]głęb. przejścia skrawania mniejsza, niż minim. głęb. skrawania narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61738 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błędne położenie ostrza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić położenie ostrza w zarządzaniu narzędziami

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61739 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]półfabrykat musi być konturem zamkniętym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy kontur półfabrykatu jest zamknięty

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61740 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Kolizja przez dosunięcie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Pozycję startu wybrać tak, by możliwe było bezkolizyjne dosunięcie do konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61741 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Oś w obszarze ujemnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić pozycję osi w osi rzędnych

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61742 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Płaszczyzna wycofania %4 leży w obrębie zakresu obróbki

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Przy obróbce wewnętrznej sprawdzić zakres obróbki w powiązaniu z zadaną odległością wycofania ($SCS_TURN_ROUGH_I_RELEASE_DIST)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61743 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak kanału wiodącego dla skrawania 2-kanałowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy kanał wiodący jest zdefiniowany

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61744 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak kanału nadążnego dla skrawania 2-kanałowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy kanał nadążny jest zdefiniowany

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61745 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Skrawanie 2-kanałowe jest aktywne w 2 kanałach wiodących (%4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy są aktywne 2 kanały wiodące
- Sprawdzić, czy skrawanie dwukanałowe jest aktywne równocześnie w więcej, niż 2 kanałach.
- Zawsze mogą być aktywne tylko 2 kanały, kanał wiodący i kanał nadążny.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61746 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Skrawanie 2-kanałowe jest już aktywne w kanałach (%4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy skrawanie dwukanałowe jest równocześnie aktywne w więcej, niż 2 kanałach.
- Zawsze mogą być równocześnie aktywne tylko 2 kanały.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61747 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nieprawidłowy kanał wiodący dla skrawania 2-kanałowego (%4)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy program kanału wiodącego jest wykonywany w tym kanale, który został wybrany poprzez program nanału nadążnego w parametrze kanał partnerski.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61748 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Płaszczyzna obróbki różna w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Płaszczyzna obróbki musi być taka sama w kanale wiodącym i kanale nadążnym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61749 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Różna technologia w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Technologia (skrawanie warstwowe/pozostałego materiału, obróbka wgłębna/pozostałego materiału, toczenie wgłębne/pozostałego materiału) musi być taka sama w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61750 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Obróbka różna w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Obróbka (zgrubna/wykańczająca) musi być taka sama w kanale wiodącym i kanale nadążnym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61751 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Różny system miar w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - System miar (grupa G: 13 (G70, G71, G700, G710)) musi być taki sam w kanale wiodącym i kanale nadążnym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61752 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Położenia ostrzy i kierunki skrawania narzędzi są różne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Położenie ostrza i kierunek skrawania narzędzi muszą być takie same w kanale wiodącym i kanale nadążnym.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61753 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Różnice promieni narzędzi są za duże

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Promienie narzędzi mogą przy obróbce zgrubnej różnić się od siebie maksymalnie o wielkość naddatku.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61754 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promienie narzędzi muszą przy obróbce wykańczają. być takiej samej wielkości**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy promienie narzędzi w kanale wiodącym i kanale nadążnym mają taką samą wielkość

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61755 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Szerokości płytek nie są takiej samej wielkości**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy szerokości płytek w przypadku narzędzi do obróbki poprzecznej są w kanale wiodącym i kanale nadążnym takie same.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61756 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Obróbka wielokanałowa jest niemożliwa z powodu kolizji narzędzi.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W wyniku obróbki wielokanałowej z zaprogramowanymi parametrami doszłoby do kolizji narzędzi.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Tak dopasować parametry (przesunięcie DCH), by obróbka wielokanałowa była możliwa albo zastosować obróbkę jednokanałową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61757 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Część gotowa leży poza granicami wcinania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Część gotowa leży poza wprowadzonymi granicami wcinania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić położenie konturu części gotowej odnośnie granic wcinania XDA i XDB

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61758 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Oś maszyny wrzeciona wiodącego różna w kanale wiodącym i kanale nadążnym

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Odniesienie wrzeciona wiodącego do osi maszyny jest różne w kanale wiodacym i nadążnym.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić dane maszynowe 35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX, 30550 $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN, 20090 $MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND i 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61800 [Kanał %1:] Blok %2: brakuje zewnętrznego systemu CNC

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie jest ustawiona dana maszynowa dla języka zewnętrznego MD18800: $MN_MM_EXTERN_LANGUAGE lub bit opcji 19800 $ON_EXTERN_LANGUAGE.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61801 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie wybrany G-Code

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W wywołaniu programu CYCLE300<wartość> została dla wprowadzonego Systemu-CNC zaprogramowana niedopuszczalna wartość liczbowa albo w Zyklen_Setting_Datum została podana nieprawidłowa wartość dla systemu G_Code_System.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61802 [Kanał %1:] Blok %2: błędny typ osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana oś jest przyporządkowana do wrzeciona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61803 [Kanał %1:] Blok %2: zaprogramowana oś nie jest dostępna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana oś nie istnieje w systemie.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametr _AXN.
Sprawdzić MD20050-20080.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61804 [Kanał %1:] Blok %2: zaprogramowana pozycja przekracza punkt odniesienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana pozycja pośrednia albo pozycja aktualna znajduje się za punktem odniesienia.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61805 [Kanał %1:] Blok %2: wartość zaprogramowana absolutnie i przyrostowo

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana pozycja pośrednia jest zaprogramowana zarówno absolutnie, jak i przyrostowo.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61806 [Kanał %1:] Blok %2: błędne przyporządkowanie osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kolejność przyporządkowania osi jest nieprawidłowa.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61807 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zaprogramowany kierunek wrzeciona (aktywny)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Programowany kierunek wrzeciona jest sprzeczny z kierunkiem przewidzianym dla tego cyklu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametry SDR i SDAC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61808 [Kanał %1:] Blok %2: brak końcowej lub pojedyńczej głębokości wiercenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku G8x brakuje całkowitej głębokości wiercenia Z lub pojedynczej głębokości wiercenia Q (pierwsze wywołanie cyklu).

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61809 [Kanał %1:] Blok %2: niedopuszczalna pozycja wiercenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61810 [Kanał %1:] Blok %2: niemożliwy ISO-G-Code

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną nazwę osi ISO.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61811 [Kanał %1:] Blok %2: niedopuszczalna nazwa osi ISO

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną wartość liczbową.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61812 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowana wartość (wartości) w zewnętrznym wywołaniu cyklu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną wartość liczbową.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61813 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowana wartość GUD

Wyjaśnienie: W danych ustawczych cykli
wprowadzono niedopuszczalną wartość liczbową.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61814 [Kanał %1:] Blok %2: współrzędne biegunowe nie są możliwe w cyklu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61815 [Kanał %1:] Blok %2: G40 nieaktywne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Przed wywołaniem cyklu G40 było nieaktywne.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61816 [Kanał %1:] Blok %2: osie nie są w punkcie odniesienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61817 [Kanał %1:] Blok %2: współrzędne osi wewnątrz obszaru ochronny

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61818 [Kanał %1:] Blok %2: wartości graniczne zakresu osi są identyczne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61850 [Kanał %1:] Blok %2: Transformacja pobocznicy walca nie udostępniona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Transformacja pobocznicy walca nie jest udostępniona dla ShopMill.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61851 [Kanał %1:] Blok %2: Nie ustawiona pasująca transformacja: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Żądana transformacja nie jest w tej maszynie ustawiona.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61852 [Kanał %1:] Blok %2: Transformacja dla tej płaszczyzny nie jest ustawiona: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Transformacja nie jest ustawiona dla stosowanej płaszczyzny. Zmienić płaszczyznę.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61853 [Kanał %1:] Blok %2: Nieprawidłowa płaszczyzna dla obróbki przy użyciu osi obrotowej: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W aktualnej płaszczyźnie nie można obrabiać z użyciem osi obrotowej. Proszę zmienić płaszczyznę.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61854 [kanał %1:] blok %2: Płaszczyzna podprogramu za głęboko dla szukania bloku

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Płaszczyzna podprogramu jest za głęboko dla szukania bloku.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wykonać szukanie innego bloku

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61855 [Kanał %1:] Blok %2: Punkt docelowy leży w obszarze wycofania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Podany punkt docelowy leży w obszarze wycofania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zmienić punkt docelowy wzgl. obszar wycofania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61856 **[Kanał %1:] Blok %2: Absolutne wprowadzanie wartości przesunięcia punktu zerowego nie jest udostępnione.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Absolutne wprowadzanie wartości przesunięcia punktu zerowego nie jest udostępnione.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: 52212 $MCS_FUNCTION_MASK_TECH Bit 6: Wartość przesunięcia punktu zerowego ZV niemożliwa do wprowadzenia absolutnego (ShopTurn).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61857 **[Kanał %1:] Blok %2: Nie ustawiono osi obrotowej uchwytu obrabianego przedmiotu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie ustawiono osi obrotowej uchwytu półfabrykatu.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić MD52207 $MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB Bit 8.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61858 **[Kanał %1:] Blok %2: Obróbka tokarska jest możliwa tylko z półfabrykatem zamocowanym środkowo.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obróbka tokarska jest możliwa tylko z półfabrykatem zamocowanym środkowo.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zastosować półfabrykat zamocowany środkowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61859 **[Kanał %1:] Blok %2: Obróbka tokarska nie jest udostępniona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Na maszynie obróbka tokarska nie jest ustawiona

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić daną maszynową: 52201 $MCS_TECHNOLOGY_EXTENSION=1 (toczenie).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61860 [Kanał %1:] Blok %2: Obróbka tokarska jest możliwa tylko na wrzecionie tokarskim

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla toczenia nie wybrano wrzeciona tokarskiego jako zamocowania.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Do toczenia wybrać do zamocowania wrzeciono tokarskie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61861 [Kanał %1:] Blok %2: Konik nie jest wybrany w tym kanale

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Konik został wybrany w innym kanale, nie w tym.
Różne wybranie/cofnięcie wyboru prowadzi do sprzeczności.
Przy wybranym koniku nie wolno pozycjonować wrzeciona przechwytującego.
Przy cofniętym wyborze konika wrzeciono przechwytujące powinno być jednak pozycjonowane.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Konik wybrać albo cofnąć wybór we wszystkich kanałach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61862 [Kanał %1:] Blok %2: Wywołanie cyklu ShopTurn w programie ShopMill jest niedopuszczalne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano wywołać cykl ShopTurn w programie ShopMill.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować blok.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61863 **[Kanał %1:] Blok %2: Wywołanie cyklu ShopMill w programie ShopTurn jest niedopuszczalne**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Próbowano wywołać cykl ShopMill w programie ShopTurn.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skasować blok.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61864 **[Kanal %1:] Satz %2: Wybór konika tak/nie musi być taki sam we wszystkich kanałach**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wybór konika tak/nie musi być taki sam w nagłówku programu we wszystkich kanałach.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla konika tak/nie stosować w nagłówku programu taki sam wybór we wszystkich kanałach.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61865 **[Kanał %1:] Blok %2: Wywołanie cyklu ShopTurn jest dopuszczalne tylko w programie ShopTurn**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Cyklu ShopTurn nie wolno stosować poza programem ShopTurn, ponieważ w przeciwnym przypadku potrzebne zmienne środowiskowe nie mają wartości.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cykl ShopTurn wywołać w programie ShopTurn. Jeżeli jest to niemożliwe, wówczas zadanie musi zostać zaprogramowane w G-Code.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61866 **[Kanał %1:] Blok %2: Wywołanie cyklu ShopMill jest dopuszczalne tylko w programie ShopMill**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Cyklu ShopMill nie wolno stosować poza programem ShopMill, ponieważ w przeciwnym przypadku potrzebne zmienne środowiskowe nie mają wartości.

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Cykl ShopMill wywołać w programie ShopMill. Jeżeli jest to niemożliwe, wówczas zadanie musi zostać zaprogramowane w G-Code.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61900 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak nazwy generowanego programu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr PRG

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61901 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu
- Sprawdzić, czy są kontury w katalogu programów (detali, podprogramów lub programów obróbki)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61902 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze kieszeni**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy są etykiety w konturze kieszeni

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61903 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze półfabrykatu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze półfabrykatu są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61904 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze wyspy**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze wyspy są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61905 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze czopa**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze czopa są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61906 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak etykiety %4 w konturze

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy etykiety w konturze są dostępne

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61907 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu kieszeni

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61908 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Brak konturu półfabrykatu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61909 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze kieszeni %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić zaprogramowanie konturu kieszeni

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61910 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze półfabrykatu %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu półfabrykatu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61911 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze wyspy %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu wyspy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61912 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze czopa %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu czopa

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61913 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd w konturze %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61914 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Podano za dużo konturów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić liczbę konturów

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61915 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promień frezu za mały

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień frezu w zarządzaniu narzędziami

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61916 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Obliczanie zostało przerwane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Obliczanie zostało przerwane przez usługę-PI, próbować ponownie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61917 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Kombinacja nawiercanie/wiercenie wstępne i czop niedopuszczalna

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Obróbka czopa w powiązaniu z wierceniem wstępnym/nawiercaniem niedozwolona!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61918 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promień frezu do obróbki pozostałego nadd. musi być mniejszy, niż prom. frezu odniesienia**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień frezu do obróbki pozostałego naddatku, musi on być mniejszy, niż promień frezu odniesienia!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61919 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promień narzędzia odniesienia za mały**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień narzędzia odniesienia!

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61920 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]Błąd systemowy frezowania kształtowego %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zatelefonować do SIEMENS-Hotline

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61930 **%[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak konturu**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić wywołanie konturu
- Sprawdzić, czy są kontury w katalogu programów (obrabiane przedmioty, podprogramy lub programy obróbki)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61931 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]kontur nie jest zamknięty

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić, czy kontury są zamknięte

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61932 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]kontur samoprzecinający się

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić programowanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61933 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]za dużo elementów konturu

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić programowanie konturu, przy tym próbować zmniejszyć liczbę elementów konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61934 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]programowanie płaszczyzny obróbki jest tu niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić programowanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61935 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]programowanie systemu miar calowy/metryczny jest tu niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić programowanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61936 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]w programowaniu konturu G0 jest niedozwolona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Zmienić programowanie konturu, zastąpić G0 przez G1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61937 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]głębokość kieszeni błędnie zaprogramowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr Z1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61938 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]brak podania punktu startowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr dla punktu startowego
- przy G17: XS, YS
- przy G18: ZS, XS
- przy G19: YS, ZS

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61939 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]okrąg bez podania punktu środkowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu, w szczególności programowanie okręgu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61940 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]dane punktu startowego błędnie zaprogramowane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Skorygować dane punktu startowego

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61941 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]za mały promień linii spiralnej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Promień linii spiralnej powiększyć

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61942 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]linia spiralna narusza kontur

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić promień linii spiralnej, jeśli to możliwe zmniejszyć

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61943 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]ruch dosunięcia/odsunięcia narusza kontur

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Jeśli możliwe odstęp bezpieczeństwa SC zmniejszyć.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61944 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]za krótka droga zbocza

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr kąt zagłębiania, ewentualnie zastosować inny tryb zagębiania
- Zastosować narzędzie o mniejszym promieniu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61945 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]dosuw w płaszczyźnie za duży, pozostanie naddatek w formie naroży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić parametr dla dosuwu w płaszczyźnie
- przy G17: DXY
- przy G18: DZX
- przy G19: DYZ

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61946 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Kontur wyspy występuje podwójnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - skasować podwójny kontur wyspy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61947 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Kontur czopa występuje podwójnie

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - skasować podwójny kontur czopa

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61948 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nie ma materiału do obrabiania

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61949 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Wyspa leży poza kieszenią

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić programowanie konturu wyspy/kieszeni

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61950 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Nie ma pozostałego materiału

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61951 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]za duży promień frezu dla pozostałego materiału

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - zastosować frez o mniejszym promieniu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61952 %[[Kanał %1:] Blok %2: %]Promień frezu do pozostałego materiału za mały w stosunku do frezu odniesienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Zatrzymanie interpretatora.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Do obróbki pozostałego naddatku zastosować frez o większym promieniu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62000 [Kanał %1:] Blok %2: wprowadzić nowe narzędzie do pozycji roboczej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Proszę wymienić na nowe narzędzie.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62100 [Kanał %1:] Blok %2: brak aktywnego cyklu wiercenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przed wywołaniem cyklu układu wierconych otworów żaden cykl wiercenia nie został modalnie wywołany.

Pomoc: Sprawdzić, czy przed wywołaniem cyklu układu wierconych otworów był modalnie wywołany cykl wiercenia.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62101 [Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowy kierunek frezowania - wygenerowano G3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano ruch współbieżny albo przeciwbieżny. Jednak przy wywołaniu cyklu wrzeciono nie obraca się.

Pomoc: Sprawdzić wartość w parametrze CDIR.

62102 [Kanał %1:] Blok %2: podczas obróbki wykańczajacej kieszeń nie została całkowicie obrobiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62103 [Kanał %1:] Blok %2: brak zaprogramowanego naddatku na obróbkę wykańczającą

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie zaprogramowano naddatku na obróbkę wykańczającą, chociaż przy tej obróbce naddatek jest konieczny.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaprogramować naddatek.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62104 [Kanał %1:] Blok %2: błędnie zdefiniowany numer cyklu wiercenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62105 [Kanał %1:] Blok %2: liczba kolumn lub wierszy wynosi zero

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić parametry _NUM1 i _NUM2.

62106 [Kanał %1:] Blok %2: nieprawidłowa wartość dla statusu nadzoru przy nadzorze narzędzia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62107 [Kanał %1:] Blok %2: Parametr %4 błędnie zdefiniowany przy nadzorze narzędzia w cyklach

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62108 [Kanał %1:] Blok %2: błąd przy funkcji nadzoru narzędzia w cyklach

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62180 [Kanał %1:] Blok %2: ustawić osie obrotowe %4 [deg]

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przykład dla wskazania ustawienia kąta obrotu przy ręcznej (manualnej) osi obrotowej w CYCLE800:
62180 "oś obrotowa B: 32.5 [deg] ustawić"

Pomoc: Kąt dosunięcia przy ręcznych (manualnych) osiach obrotowych

62181 [Kanał %1:] Blok %2: ustawić oś obrotową %4 [deg]

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przykład dla wskazania ustawienia kąta obrotu przy ręcznej (manualnej) osi obrotowej w CYCLE800:
62181 "oś obrotowa B: 32.5 [deg] ustawić"

Pomoc: Kąt dosunięcia przy ręcznej (manualnej) osi obrotowej

62182 [Kanał %1:] Blok %2: głowicę skrętną wprowadzić do pozycji roboczej: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wezwanie do wprowadzenia głowicy skrętnej do pozycji roboczej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62183 [Kanał %1:] Blok %2: wymienić głowicę skrętną: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62184 [Kanał %1:] Blok %2: wymienić głowicę skrętną: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62185 [Kanał %1:] Blok %2: kąt dopasowany do rastra kątowego: %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: %4 różnica kąta przy zazębieniu Hirtha

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.

62186 **[Kanał %1:] blok %2: brak skrętu w JOG --> PPZ G%4 aktywne i całkowita baza PPZ (G500) zawiera obroty**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy skręcie w JOG nie można wpisać żadnego obrotu w przesunięciu punktu zerowego PPZ,
gdy przy aktywnej G500 w całkowitym bazowym PPZ lub w odniesieniu bazowym już są zawarte obroty
Komunikat błędu 62186 może zostać ukryty -> patrz dana ustawcza 55410 $SCS_MILL_SWIVEL_ALARM_MASK

Pomoc: %4 numer aktywnego przesunięcia punktu zerowego PPZ.

62187 **[Kanał %1:] Blok %2: Skręt w JOG - G500 aktywna i całkowita baza PPZ lub odniesienie bazowe zawiera obroty**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przy skręcie w JOG nie można wpisać żadnego obrotu w przesunięciu punktu zerowego PPZ,
gdy przy aktywnej G500 w całkowitym bazowym PPZ lub w odniesieniu bazowym już są zawarte obroty
Komunikat błędu 62187 może zostać ukryty -> patrz dana ustawcza 55410 $SCS_MILL_SWIVEL_ALARM_MASK

Pomoc: Patrz wskazówki do 62186 i 62187.

62200 **[Kanał %1:] Blok %2: uruchom wrzeciono**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Przed obróbką gwintu nastąpiło zatrzymanie, ponieważ wrzeciono stoi.

Pomoc: Przed wykonywaniem gwintu uruchomić wrzeciono narzędziowe.

62201 **[Kanał %1:] Blok %2: przesunięcie Z nie działa na płaszczyzny wycofania!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Płaszczyzny wycofania odnoszą się do obrabianego przedmiotu. Dlatego proramowane przesunięcia nie działają na płaszczyzny wycofania.

Pomoc: Sprawdzić, czy poprzez przesunięcie nie dojdzie do kolizji.
Następnie nacisnąć NC-start.

62202 **[Kanał %1:] Blok %2: UWAGA: Narzędzie wykonuje ruch bezpośrednio do miejsca obróbki!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Po szukaniu bloku ma zostać osiągnięta pozycja z bezpośrednim dojazdem.

Pomoc: Sprawdzić, czy wymagana pozycja może zostać bezkolizyjnie osiągnięta.
Następnie nacisnąć NC-start

62300 [Kanał %1:] Blok %2: Sprawdzić nr pamięci dla wartości z doświadczenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Sprawdzić wartość zadaną

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62301 [Kanał %1:] Blok %2: Uwaga: aktywne szukanie, praca próbna albo symulacja

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: - Wyłączyć aktywność testu programu względnie pracy próbnej

62303 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczony zakres ufności

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: - Sprawdzić wartość zadaną i parametr _TSA

62304 [Kanał %1:] Blok %2: naddatek

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Różnica wielkość rzeczywista-zadana jest większa, niż górna granica tolerancji (parametr _TUL).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62305 [Kanał %1:] Blok %2: naddatek

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Różnica wartości rzeczywistej-zadanej jest mniejsza, niż dolna granica tolerancji (parametr _TLL).

62306 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczono dopuszczalną różnicę wymiarów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Różnica wartości rzeczywistej-zadanej jest większa, niż parametr tolerancji _TDIF, dane narzędzia nie są korygowane.

62307 [Kanał %1:] Blok %2: przekroczona maksymalna liczba znaków na wiersz

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba znaków na wiersz niewystarczająca.

Pomoc: Zwiększyć wartość w _PROTFORM[1]

62308 [Kanał %1:] Blok %2: zmienna szerokość kolumny nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nie mogą być generowane zmienne szerokości kolumn, gdyż nie ma nagłówka.
Praca odbywa się ze stałą szerokością nagłówka 12 znaków.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Uzupełnić nagłówek w _PROTVAL[0]

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62309 [Kanał %1:] Blok %2: szerokość kolumny jest niewystarczająca

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wartość do zaprotokołowania jest większa, niż szerokość kolumny.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dopasować _PROTFORM[5] albo przy zmiennej szerokość kolumn zmienić nagłówek.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62310 [Kanał %1:] Blok %2: maks. liczba znaków na wiersz jest ograniczona do 200

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maks. liczba znaków na wiersz została ograniczona do 200.

Pomoc: -

62311 [Kanał %1:] Blok %2: maks. liczba znaków na wiersz _PROTFORM[1] zostanie dopasowana.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Maks. liczba znaków na wiersz _PROTFORM[1] została dopasowana.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62312 **[Kanał %1:] Blok %2: Sonda pomiarowa nie ustawiona prostopadle do płaszczyzny!**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62313 **[Kanał %1:] Blok %2: Liczba wierszy na stronę _PROTFORM[0] jest błędna i zostanie automatycznie dopasowana.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić _PROTFORM[0] w programie

62314 **[Kanał %1:] Blok %2: ograniczenie drogi ruchu przez software. położenie krańc., nadzór na kolizję został uaktywniony, dalej NC-START/przerwanie RESET.**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Dla mierzonego obrabianego przedmiotu pozycjonować z większą odległością od software'owych położeń krańcowych.

62315 **[Kanał %1:] Blok %2: zastąpić zestaw danych skrętu TCARR = %4, tak -> NC-Start, nie -> Reset**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

62316 **[Kanał %1:] Blok %2: zastąpić dane TRAORI, tak -> NC-Start, nie -> Reset**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

62317 **[Kanał %1:] Blok %2: tolerancja wektora liniowego %4 przekroczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

62318 **[Kanał %1:] Blok %2: tolerancja wektora osi obrotowej %4 przekroczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

62319 **[kanał %1:] blok %2: Nie nastąpi wewnętrzna korekcja danych kalibracji**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić orientację sondy pomiarowej/pozycję wrzeciona!
Orientacja (zaprogramowana pozycja) sondy pomiarowej obrabianego przedmiotu we wrzecionie roboczym musi w chwili kalibrowania i pomiaru być identyczna!
Jeżeli pozycje są różne, dane kalibracji w odniesieniu do obrotu współrzędnych płaszczyzny roboczej wokół osi dosuwu nie mogą zostać wewnętrznie w cyklu skorygowane!

62320 **[Kanał %1:] Blok %2: Pojedyncze ostrza leżą poza różnicą wymiarów: %4**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Pomiar poszczególnych ostrzy wykazał, że ich podana liczba leży poza różnicą wymiarów.
Konieczna jest decyzja, czy tym narzędziem można nadal pracować.

62377 **[Kanał %1:] Blok %2: Tolerancja wymiaru %4 przekroczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc:

62500 **[Kanał %1:] Blok %2: prędkość obwodowa ściernicy została ograniczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartość graniczną SUG i ew. zaprogramować w programie NC mniejszą wartość

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62501 **[Kanał %1:] Blok %2: prędkość obrotowa została ograniczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartość graniczną prędkości obrotowej i ew. zaprogramować w programie NC mniejszą wartość

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62502 **[Kanał %1:] Blok %2: obciągacz %4, prędkość obwodowa ściernicy została ograniczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartość graniczną SUG i ew. zaprogramować w programie NC mniejszą wartość

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

62503 **[Kanał %1:] Blok %2: obciągacz %4, prędkość obrotowa została ograniczona**

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie:

Pomoc: Sprawdzić wartość graniczną prędkości obrotowej i ew. zaprogramować w programie NC mniejszą wartość

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

120200 Zatrzymanie przygotowania obrazu

Wyjaśnienie: Sterowanie jest tak bardzo obciążone wykonywaniem programu obróbki, że nie jest w stanie utrzymywać wszystkich wyświetlanych wartości w stanie aktualności.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko sytuacja przeciążenia jest usunięta.
Jeżeli ten alarm często występuje, wówczas uruchamiający maszynę musi podjąć odpowiednie środki (np. zmniejszyć szybkość taktowania interpolatora).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120400 Ustawienia dla połączeń acyklicznych z jednostką napędową jeszcze nie działają.%nWyłączyć/załączyć HMI!

Wyjaśnienie: Przesyłanie danych od/do jednostki napędowej nie powiodło się, ponieważ ustawienia dla połączeń acyklicznych z jednostką napędową działają dopiero przy zrestartowaniu HMI.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć/załączyć HMI, a następnie powtórzyć postępowanie prowadzące do alarmu.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120401 SINAMICS: zlecenie zapisu dla parametru %1, wartość %2, okno %3: %4s przekroczenie czasu!

Parametry: %1 = Numer parametru, którego wartość ma zostać zapisana.
%2 = Wartość, która ma zostać zapisana.
%3 = Zakres (klasa obiektu napędowego, do której zostało zaadresowane zlecenie zapisu).
%4 = Czas, który upłynął bez pokwitowania zlecenia zapisu przez jednostkę napędową.

Wyjaśnienie: Zlecenie zapisu parametru SINAMICS nie zostało pokwitowane przez jednostkę napędową w ciągu 10 sekund.
Jeżeli zlecenie zapisu nie zostanie pokwitowane przez jenostkę napędowa w ciągu dalszych 10 sekund, alarm jest ponownie wyzwalany.
Czekanie na pokwitowanie zlecenia zapisu trwa maksymalnie 130 sekund, tzn. gdy sygnalizowane w alarmie przekroczenie czasu wynosi 130 sekund, należy założyć, że zlecenie zapisu nie powiodło się, w przeciwnym przypadku można założyć, że zlecenio zapisu mimo przekroczenia czasu zlecenie zapisu zostało wykonane pomyślnie.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: O ile wyświetlane w alarmie przekroczenie czasu wynosi mniej niż 130 sekund, pokwitować alarm, w przeciwnym przypadku wyłączyć/załączyć sterowanie, system napędowy i HMI a następnie powtórzyć postępowanie prowadzące do alarmu.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120402 Magistrala %1.slave%2: %3: pierwsze uruchomienie SINAMICS zakończone pomyślnie!

Parametry: %1 = Numer magistrali
%2 = adres slave
%3 = Nazwa odnośnej jednostki napędowej

Wyjaśnienie: Jednostka napędowa o wymienionym w alarmie numerze magistrali i adresie slave znajduje się w stanie 'pierwsze uruchomienie'.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla odnośnej jednostki napędowej przeprowadzić pierwsze uruchomienie.
W tym celu w HMI przełączyć na dialog 'Uruchomienie > System napędowy > Jednostka napędowa', wybrać odnośną jednostkę napędową i postępować według wskazówek HMI.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120403 Magistrala%1.slave%2: %3: sprawdzić/pokwitować tolologię!

Parametry: %1 = Numer magistrali
%2 = adres slave
%3 = Nazwa odnośnej jednostki napędowej

Wyjaśnienie: Jednostka napędowa o numerze magistrali i adresie slave wymienionym w alarmie stwierdziła podczas rozruchu, przy badaniu topologii DRIVE-CLiQ niedozwoloną różnicę między topologią zadaną i topologią rzeczywistą.
Z tego powodu jednostka napędowa zatrzymała rozruch w stanie 'błąd topologii'.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić topologię rzeczywistą i ewentualnie zamienić wtyczki odpowiednio do topologii zadanej
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ na przerwanie przewodu i problemy ze stykiem.
- Przetestować komponenty DRIVE-CLiQ na sprawność.
Wskazówka:
HMI udostępnia pod 'Uruchomienie > System napędowy > Jednostki napędowe > Topologia" odpowiednią diagnozę (porównanie zadana/rzeczywista).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120404 Zbudowanie acyklicznego połączenia %1 nie powiodło się.%nWyłączyć/załączyć sterowanie, napędy i HMI.

Parametry: %1 = Nazwa połączenia

Wyjaśnienie: Zbudowanie acyklicznego połączenia z jednostką napędową do przesyłania danych od/do tej jednostki nie powiodło się.
Pliku nie można było przesłać od/do tej jednostki napędowej.
Odnośna jednostka napędowa ma numer magistrali i adres slave zawarty w nazwie połączenia: /DRIVE_<numer magistrali>_<adres slave>.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Poniższe przedsięwzięcia przeprowadzić w podanej kolejności, aż postępowanie prowadzące do alarmu będzie można powtórzyć z pozytywnym wynikiem.
1. Wyłączyć/załączyć sterowanie, napędy i HMI, a następnie powtórzyć postępowanie prowadzące do alarmu.
2. Załadować do PLC i CP projekt PROFIBUS (HW Konfig) z takim samym ID podsieci PLC i CP, wyłączyć/załączyć sterowanie i HMI, a następnie powtórzyć postępowanie prowadzące do alarmu.
3. Przywrócić ustawienie fabryczne dla odnośnej jednostki napędowej, wyłączyć/załączyć sterowanie, napędy i HMI, a następnie powtórzyć postępowanie prowadzące do alarmu.
4. Podając tekst błędu należy zwrócić się do Siemens AG, Industry Sector, I DT MC, hotline (tel/fax: patrz alarm 1000).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120405 SINAMICS: trwa update oprogramowania sprzętowego komponentów DRIVE-CLiQ.%nProszę czekać, aż update oprogramowania sprzętowego zostanie zakończony!

Wyjaśnienie: Jest wykonywany update oprogramowania sprzętowego dla co najmniej jednego komponentu DRIVE-CLiQ.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Nie jest konieczna.
Poczekać, aż update oprogramowania sprzętowego będzie zakończony.
Koniec update oprogramowania sprzętowego jest sygnalizowany przez alarm 120406.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120406 SINAMICS: update oprogramowania sprzętowego komponentów DRIVE-CLiQ został zakończony.%nWyłączyć i ponownie załączyć system napędowy!

Wyjaśnienie: Update oprogramowania sprzętowego wszystkich komponentów DRIVE-CLiQ jest zakończony.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć/załączyć system napędowy łącznie ze wszystkimi komponentami DRIVE-CLiQ.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

120407 SINAMICS: zlecenie odczytu parametru %1, zakres %2: %3s przekroczenie czasu!

Parametry: %1 = Numer parametru, którego wartość została odczytana.
%2 = Zakres (klasa obiektu napędowego, do której zostało zaadresowane zlecenie zapisu).
%3 = Czas, który był potrzebny do odczytania parametru.

Wyjaśnienie: Odczyt parametru SINAMICS trwał zbyt długo. Może to prowadzić do tego, że przyłączony HMI można będzie obsługiwać już tylko z dużą zwłoką

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: 1. Pokwitować alarm
2. Sprawdzić obciążenie napędu: Wartości obciążenia czasem obliczeniowym w parametrze 9976 przynależnej Control Unit powinny być mniejsze niż 80%
3. Proszę podając tekst błędu należy zwrócić się do Siemens AG, Industry Sector, I DT MC, Hotline (tel./fax: patrz alarm 1000).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150000 Auto Servo Tuning został podczas poprzedniego przebiegu nieoczekiwanie zakończony.%nMogło być konieczne odtworzenie danych wyjściowych ostatniego strojenia.

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje, że istnieje punkt odtworzenia.
Punkt odtworzenia może zatrzymać się na platformie, gdy nastąpi nieoczekiwane zakończenie AST (np. zanik zasilania, zanik komunikacji itd.).
Przywrócenie punktu odtworzenia ustawia dane maszynowe na wartości sprzed strojenia. Gwarantuje to spójny stan maszyny.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Odtworzenie danych może zostać wykonane z aplikacji Auto Servo Turning w oknie "Uruchomienie".

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150100 Dopasowywanie poziomów dostępu do przycisków aktywne

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje, że został uaktywniony tryb uruchamiania przycisków programowych.
W tym trybie można przez kliknięcie prawym przyciskiem na przycisku programowym na nowo nadać poziom dostępu do tego przycisku.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko tryb uruchamiania przycisków programowych zostanie zakończony.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150201 Brak komunikacji z %1

Parametry: %1 = Source-URL odnośnego komponentu

Wyjaśnienie: Pulpit obsługi jest połączony z NC i PLC przez magistralę komunikacyjną.
Alarm występuje, gdy komunikacja z tymi komponentami jest zakłócona.
W połączeniu z tym alarmem wszystkie wyświetlane wartości związane z NC/PLC są niepoprawne.
Tego rodzaju zakłócenia są normalne podczas rozruchu sterowań (np. po zresetowaniu).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko zniknie sytuacja błędu.
Przy ciągłej aktywności tego alarmu mogą mieć miejsce bardzo różne przyczyny błędów (np. przerwanie przewodu, brak rozruchu NC/PLC,
błędne zaprojektowanie adresów/szybkości transmisji dla jednego z użytkowników magistrali, itd.).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150202 Czekanie na połączenie z %1

Parametry: %1 = Source-URL odnośnego komponentu

Wyjaśnienie: Pulpit obsługi jest połączony z NC i PLC przez magistralę komunikacyjną.
Alarm występuje, gdy MMC ulega po raz pierwszy wystartowaniu, a rozruch NC/PLC nie jest jeszcze zakończony albo komunikacja z tymi komponentami jest zakłócona.
W połączeniu z tym alarmem wszystkie wyświetlane wartości związane z NC/PLC są niepoprawne.
Tego rodzaju zakłócenia są normalne podczas rozruchu sterowań (np. po zresetowaniu).

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko zniknie sytuacja błędu.
Przy ciągłej aktywności tego alarmu mogą mieć miejsce bardzo różne przyczyny błędów (np. przerwanie przewodu, brak rozruchu NC/PLC, błędne zaprojektowanie adresów/szybkości transmisji dla jednego z użytkowników magistrali, itd.).

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150204 ---- Start rejestracji alarmów ----

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje start względnie ponowny start rejestracji alarmów w protokole.
Gdy protokół alarmów jest tak skonfigurowany, że następuje ciągły zapis w systemie plików, z każdym ponownym startem kolejny alarm jest zapisywany do protokołu. Alarm rozdziela przez to poszczególne przedziały czasu, w których rejestracja alarmów jest aktywna.
Znaczniki czasowe początku i końca są identyczne i odpowiadają momentowi czasowemu startu/ponownego startu rejestracji alarmów.
Alarm jest widoczny wyłącznie w protokole alarmów.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm nie może, jak i również nie musi być kasowany, ponieważ jest widoczny wyłącznie w protokole alarmów.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150205 %1 %2

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje błędy stwierdzone przez serwer alarmów i zdarzeń.
Alarm jest stosowany uniwersalnie. Oznacza to, że właściwy tekst ukazuje się w parametrach %1 i %2 i zawsze w języku angielskim.
Alarm jest widoczny wyłącznie w protokole alarmów.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm jest po uaktywnieniu natychmiast kasowany, a przez to jest widoczny wyłącznie w protokole ararmów.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150206 %1 %2

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje błędy stwierdzone przez przystawkę serwera alarmów i zdarzeń.
Alarm jest stosowany uniwersalnie. Oznacza to, że właściwy tekst ukazuje się w parametrach %1 i %2 i zawsze w języku angielskim.
Alarm jest widoczny wyłącznie w protokole alarmów.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm jest po uaktywnieniu natychmiast kasowany, a przez to jest widoczny wyłącznie w protokole ararmów.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150300 %1 jest aktywny

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje, że został osiągnięty zdefiniowany stan energetyczny.
Stany energetyczne można konfigurować poprzez okno HMI w uruchamianiu.
Dostęp do okien HMI można uzyskać przez Shortcut "Ctrl-E"

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko nastąpi zakończenie uzyskanego stanu energetycznego.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

150400 Karta CF systemu jest prawie pełna

Wyjaśnienie: Alarm sygnalizuje, że karta CF systemu jest prawie pełna.
Skasować niepotrzebne już programy w stacji lokalnej lub dane na systemowej karcie CF.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Alarm zniknie automatycznie, gdy tylko będzie wystarczające miejsce w pamięci.

Kontynuacja programu: Wewnętrzny.

Alarmy SINAMICS

5

Product: ALL_828, Version: 4502400, Language: plk
Objects: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, CU_NX_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

201000 <Lokalizacja>Wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Przeanalizować bufor błędów (r0945).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.

201001 <Lokalizacja>Wyjątek FloatingPoint

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wyjątek przy operacji z typem danych FloatingPoint.
Błąd może być spowodowany tylko przez aplikację OA (np. FBLOCKS, DCC).
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka:
Dalsze informacje do tego błędu można znaleźć pod r9999.
r9999[0]: Numer błędu.
r9999[1]: Licznik programowy, w którym wystąpił wyjątek.
r9999[2]: Przyczyna dla wyjątku przy FloatingPoint.
Bit 0 = 1: Operacja nieważna
Bit 1 = 1: Dzielenie przez zero
Bit 2 = 1: Przepełnienie
Bit 3 = 1: niedopełnienie
Bit 4 = 1: Niedokładny wynik
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić projekt i sygnały bloków przy FBLOCKS.
- Sprawdzić sygnały schematów przy DCC.
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201002 <Lokalizacja>Wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201003 <Lokalizacja>Zwłoka kwitowania przy dostępie do pamięci

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Dostęp do obszaru pamięci, który nie zwraca komunikatu "READY".
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Skontaktować się z Hotline.

201004 <Lokalizacja>Wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, szesnastkowo):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Odczytać parametr diagnostyczny (r9999).
- Skontaktować się z Hotline.
Patrz również: r9999

201005 <Lokalizacja>Załadowanie firmware dla komponentu DRIVE-CLiQ nie powiodło się

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Ładowanie firmware do komponentu DRIVE-CLiQ nie powiodło się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxxxx hex: yy = numer komponentu, xxxx = przyczyna błędu
xxxx = 000B hex = 11 dec:
Komponent DRIVE-CLiQ rozpoznał błąd sumy kontrolnej.
xxxx = 000F hex = 15 dec:
Zawartość pliku firmware nie jest akceptowana przez wybrany komponent DRIVE-CLiQ.
xxxx = 0012 hex = 18 dec:
Wersja firmware jest za stara i nie jest akceptowana przez komponent.
xxxx = 0013 hex = 19 dec:
Wersja firmware nie nadaje się dla wersji wykonania komponentu.
xxxx = 0065 hex = 101 dec:
Po wielu próbach komunikacji nie uzyskano żadnej odpowiedzi od komponentu DRIVE-CLiQ.
xxxx = 008B hex = 139 dec:
Najpierw został załadowany nowy bootloader (konieczne powtórzenie POWER ON).
xxxx = 008C hex = 140 dec:
Plik firmware dla komponentu DRIVE-CLiQ nie istnieje na karcie pamięci.
xxxx = 008D hex = 141 dec:
Zgłoszono niespójną długość pliku firmware. Ewentualnie ładowanie firmwarezostało spowodowane przez utratę połączenia do długość pliku firmware. Może to być np. wywołane przez załadowanie projektu /reset przy zintegrowanej jednostce sterującej SINAMICS.
xxxx = 008F hex = 143 dec:
Komponent nie przeszedł do stanu ładowania firmware. Usunięcie istniejącego firmware nie powiodło się.
xxxx = 0090 hex = 144 dec:
Przy sprawdzaniu załadowanego firmware (suma kontrolna) komponent rozpoznał błąd. Ewentualnie plik na karcie pamięci jest uszkodzony.
xxxx = 0091 hex = 145 dec:
Sprawdzanie załadowanego firmware (suma kontrolna) nie zostało przez komponent zakończone na czas.
xxxx = 009C hex = 156 dec:
Komponent z podanym numerem komponentu nie występuje (p7828).
xxxx = Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Sprawdzić wybrany numer komponentu (p7828).
- Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ.
- Umieścić odpowiedni plik firmware do załadowania w katalogu "/siemens/sinamics/code/sac/".
- Zastosować komponent z odpowiednią wersją wykonania sprzętowego.
- Po ponownym POWER ON powtórzyć ładowanie firmware do komponentu DRIVE-CLiQ. Zależnie od p7826 nastąpi ewentualnie automatyczne załadowanie firmware.

201006 <Lokalizacja>Wymagana aktualizacja firmware dla komponentu DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wymagana jest aktualizacja firmware DRIVE-CLiQ, ponieważ w komponencie nie występuje odpowiedni firmware lub wersja firmware do pracy z jednostką sterującą.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu DRIVE-CLiQ.
Pomoc: Aktualizacja firmware przy użyciu programu uruchomieniowego:
W nawigatorze projektu pod "Configuration" przynależnego urządzenia napędowego można odczytać wersję firmware wszystkich komponentów na stronie "Version overview" i przeprowadzić odpowiednią jego aktualizację
Aktualizacja firmware przez parametry:
- Przejąć numer komponentu z wartości alarmu i wprowadzić w p7828.
- Rozpocząć ładowanie firmware przez p7829 = 1.

201007 <Lokalizacja>Wymagany POWER ON dla komponentu DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wymagany jest ponowny POWER ON dla komponentu DRIVE-CLiQ (np. z powodu aktualizacji firmware).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu DRIVE-CLiQ.
Wskazówka:
Przy numerze komponentu = 1 potrzebny jest POWER ON jednostki sterującej.
Pomoc: - Wyłączyć/załączyć napięcie zasilania podanego komponentu DRIVE-CLiQ.
- Przy SINUMERIK uniemożliwiane jest auto-uruchomienie. W tym przypadku wymagany jest POWER ON przy wszystkich komponentach i na nowo musi być rozpoczęte auto-uruchomienie.

201009 <Lokalizacja>CU: nadmierna temperatura jednostki sterującej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r0037[0]) na module sterowania (jednostka sterująca) przekroczyła podaną wartość graniczną.
Pomoc: - Sprawdzić dopływ powietrza do jednostki sterującej.
- Sprawdzić wentylator dla jednostki sterującej.
Wskazówka:
Alarm znika automatycznie po spadku poniżej wartości granicznej.

201010 <Lokalizacja>Typ napędu nieznany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Znaleziono nieznany typ napędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego (patrz p0101, p0107).
Pomoc: - Wymienić jednostkę mocy.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201011 <Lokalizacja>Ładowanie przerwane

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Ładowanie projektu zostało przerwane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna)
1: Ładowanie projektu zostało przedwcześnie zakończone przez użytkownika.
2: Przewód komunikacyjny został przerwany (np. przerwanie przewodu, wyciągnięcie przewodu).
3: Ładowanie projektu zostało przedwcześnie zakończone przez program uruchomieniowy (np. STARTER, SCOUT).
100: Różne wersje firmware i plików projektu, które zostały załadowane do systemu plików (Download from card).
Wskazówka:
Reakcją na przerwane ładowanie jest stan "Pierwsze uruchomienie".
Pomoc: - Sprawdzić przewód komunikacyjny.
- Od nowa przeprowadzić ładowanie projektu.
- Przeprowadzić rozruch z wcześniej zabezpieczonych plików (wyłączyć/załączyć lub p0976).
- Przy ładowaniu do systemu plików (Download from card) użyć pasującej wersji

201012 <Lokalizacja>Błąd konwersji projektu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy konwertowaniu projektu starszej wersji firmware wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru powodującego błąd.
Przy wartości błędu = 600 obowiązuje:
Przetwarzanie temperatury nie jest już więcej przyporządkowane do jednostki mocy, lecz do modułu enkodera.
Uwaga:
Kontrola temperatury silnika nie jest dłużej gwarantowana.
Pomoc: Sprawdzić i prawidłowo ustawić parametr podany w wartości błędu.
Do wartości błędu = 600:
Parametr p0600 musi być ustawiony na wartości 1, 2 lub 3 zgodnie z przyporządkowaniem wewnętrznej ewaluacji enkodera do interfejsu enkodera.
Wartość 1 oznacza: Wewnętrzna ewaluacja enkodera jest przez p0187 przyporządkowane do interfejsu enkodera 1.
Wartość 2 oznacza: Wewnętrzna ewaluacja enkodera jest przez p0188 przyporządkowane do interfejsu enkodera 2.
Wartość 3 oznacza: Wewnętrzna ewaluacja enkodera jest przez p0189 przyporządkowane do interfejsu enkodera 3.
- W przeciwnym razie wewnętrzna ewaluacja enkodera musi być odpowiednio przyporządkowana przez parametry p0187, p0188 lub p0189 do interfejsu enkodera.
- W razie potrzeby zastosować nowszą wersję firmware.

201015 <Lokalizacja>Wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201016 <Lokalizacja>Zmieniony firmware

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Co najmniej jeden z należących do firmware plików w pamięci nieulotnej (karta pamięci/pamięć urządzenia) został niedopuszczalnie zmieniony w porównaniu ze stanem wysyłkowym.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
0: błędna suma kontrolna pliku.
1: brak pliku.
2: za dużo plików.
3: Nieprawidłowa wersja firmware.
4: błędna suma kontrolna pliku bezpieczeństwa.
Pomoc: Przywrócić stan wysyłkowy pamięci nieulotnej dla firmware (karta pamięci/pamięć urządzenia).
Wskazówka:
Odnośny plik można odczytać poprzez parametr r9925.
Status kontroli firmware jest wyświetlany w r9926.
Patrz również: r9925, r9926

201017 <Lokalizacja>Listy komponentów zmienione

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na karcie pamięci jeden z plików w katalogu /SIEMENS/SINAMICS/DATA lub /ADDON/SINAMICS/DATA został niedopuszczalnie zmieniony w stosunku do stanu wysyłki z fabryki. W tym katalogu nie są dopuszczalne żadne zmiany.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
zyx dec: = problem, y = katalog, z = nazwa pliku:
x = 1: Plik nie istnieje.
x = 2: Wersja pliku firmware nie zgadza się z wersją firmware.
x = 3: Suma kontrolna pliku nie zgadza się.
y = 0: Katalog /SIEMENS/SINAMICS/DATA/
y = 1: Katalog /ADDON/SINAMICS/DATA/
z = 0: Plik MOTARM.ACX
z = 1: Plik MOTSRM.ACX
z = 2: Plik MOTSLM.ACX
z = 3: Plik ENCDATA.ACX
z = 4: Plik FILTDATA.ACX
z = 5: Plik BRKDATA.ACX

z = 6: Plik DAT_BEAR.ACX
z = 7: Plik CFG_BEAR.ACX
z = 8: Plik ENC_GEAR.ACX

Pomoc: Przywrócić stan wysyłkowy odnośnego pliku na karcie pamięci.

201020 <Lokalizacja>Zapis dysku RAM nieudany

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nieudany dostęp zapisu do wewnętrznego dysku RAM.
Pomoc: Dopasować wielkość pliku dla rejestru systemowego (p9930) na wewnętrznym dysku RAM.
Patrz również: p9930

201023 <Lokalizacja>Programowy czas kontrolny wewnętrzny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny timeout programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201030 <Lokalizacja>Zanik znaku życia przy priorytecie sterowania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ3 (AUS1) (BRAK, ENKODER, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy aktywnym priorytecie sterowania po stronie PC nie odebrano znaku życia w czasie kontrolnym.
Priorytet sterowania zwrócono ponownie do aktywnego połączenia BICO.
Pomoc: Ustawić dłuższy czas kontrolny na PC/AOP lub w razie potrzeby całkowicie wyłączyć kontrolę.
Przy wersji firmware jednostkiu uruchomieniowym czas kontrolny ustawia się następująco:
<Drive> -> Commissioning -> Control panel -> Przycisk "Fetch master control" -> Ukazuje się okno do ustawienia czasu kontrolnego w milisekundach.
Uwaga:
Czas kontrolny ustawić tak krótki, jak to możliwe. Dłuższy czas kontrolny oznacza późną reakcję w przypadku przerwania komunikacji!

201031 <Lokalizacja>Zanik znaku życia przy WYŁ w REMOTE

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ3 (AUS1) (BRAK, ENKODER, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy aktywnym trybie "WYŁ w REMOTE" nie otrzymano żadnego znaku życia w ciągu 3 sekund.
Pomoc: - Sprawdzić podłączenie przewodu danych na porcie szeregowym przy jednostce sterującej (CU) i panelu obsługi.
- Skontrolować przewód danych pomiędzy jednostką sterującą i panelem obsługi.

201032 <Lokalizacja>ACX: Pomyślny zapis wszystkich parametrów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zapisano parametry pojedynczego obiektu napędowego (p0971 = 1), mimo że nie ma jeszcze kopii zapasowej wszystkich parametrów układu napędowego.
Zapisane specyficzne dane obiektu nie będą załadowane przy następnym rozruchu.
Dla udanego rozruchu musi być dostępna kompletna kopia zapasowa wszystkich parametrów.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0971
Pomoc: Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "Copy RAM to ROM").
Patrz również: p0977

201033 <Lokalizacja>Przełączenie jednostek: wartość parametru odniesienia nieważna

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy przełączeniu jednostek do prezentacji odniesionej żaden z potrzebnych parametrów nie może być równy 0.0.
Wartość błędu (r0949, parametr):
Parametr odniesienia, którego wartość wynosi 0.0.
Patrz również: p0349, p0505
Pomoc: Ustawić wartość parametru odniesienia nierówną 0.0.
Patrz również: p0304, p0305, p0310, p2000, p2001, p2002, p2003, r2004

201034 <Lokalizacja>Przełączenie jednostek: Obliczenie wart. parametrów po zmianie wart. odniesienia nie powiodło się

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zmiana parametru odniesienia doprowadziła do tego, że przy danym parametrze ustawiona wartość w prezentacji odniesionej nie mogła być obliczona na nowo. Zmiana została odrzucona i zostały przywrócone pierwotne wartości parametrów.
Wartość błędu (r0949, parametr):
Parametr, którego wartości nie można było obliczyć na nowo.
Patrz również: p0304, p0305, p0310, p2000, p2001, p2002, p2003, r2004
Pomoc: Wartość parametru odniesienia ustawić tak, aby można było obliczyć dany parametr w prezentacji odniesionej.
Patrz również: p0304, p0305, p0310, p2000, p2001, p2002, p2003, r2004

201035 <Lokalizacja>ACX: Uszkodzone pliki kopii zapasowej parametrów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy rozruchu jednostki sterującej nie znaleziono kompletnego zestawu danych z kopii zapasowej parametrów.
Ostatni zapis parametryzacji nie został wykonany całkowicie.
Ewentualnie zapis kopii zapasowej parametrów został przerwany przez wyłączenie lub wyjęcie karty pamięci.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
aa = 01 hex:
Rozruch został dokonany bez kopii zapasowej danych. Napęd znajduje się w stanie ustawień fabrycznych.
aa = 02 hex:
Został załadowany ostatni dostępny zestaw kopii zapasowej danych. Należy sprawdzić parametryzację. Zaleca się ponowne załadowanie parametryzacji.
dd, cc, bb:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0971, p0977
Pomoc: - Przeprowadzić od nowa ładowanie projektu przy użyciu programu uruchomieniowego.
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "Kopiowanie RAM do ROM").
Patrz również: p0977

201036 <Lokalizacja>ACX: brak pliku kopii kopii zapasowej parametrów

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy ładowaniu parametryzacji urządzenia nie można znaleźć pliku kopii zapasowej parametrów PSxxxyyy.ACX do obiektu napędowego.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bajt 1: yyy w nazwie pliku PSxxxyyy.ACX
yyy = 000 --> Plik kopii zapasowej spójności
yyy = 001 ... 062 --> Numer obiektu napędowego
yyy = 099 --> Plik kopii zapasowej parametrów PROFIBUS
Bajt 2, 3, 4:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: Jeśli projekt został zabezpieczony przy pomocy programu uruchomieniowego, ponownie załadować projekt. Zapisać parametry przy pomocy funkcji "Kopiowanie RAM do ROM" lub przez p0977 = 1. W ten sposób pliki parametrów zostaną znów kompletnie zapisane w pamięci nieulotnej.
Jeśli dane projektu nie zostały zabezpieczone, to konieczne jest ponowne pierwsze uruchomienie.

201038 <Lokalizacja>ACX: Ładowanie pliku kopii zapasowej parametrów nie powiodło się

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wystąpił błąd przy ładowaniu plików PSxxxyyy.ACX lub PTxxxyyy.ACX z pamięci nieulotnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bajt 1: yyy w nazwach pliku PSxxxyyy.ACX
yyy = 000 --> Plik kopii zapasowej spójności
yyy = 001 ... 062 --> Numer obiektu napędowego
yyy = 099 --> Plik kopii zapasowej parametrów PROFIBUS
Bajt 2:
255: Nieprawidłowy typ obiektu napędowego
254: Porównanie topologii nie powidło się -> nie można było zidentyfikować typu obiektu napędowego
Przyczyną mogą być:
- Nieprawidłowy typ komponentu w topologii rzeczywistej
- Komponent nie występuje w topologii rzeczywistej
- Komponent nieaktywny
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Bajt 4, 3:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Jeśli dane projektu zostały zabezpieczone przy pomocy programu uruchomieniowego, ponownie załadować projekt. Zapisać parametry przy pomocy funkcji "Kopiowanie RAM do ROM" lub przez p0977 = 1. W ten sposób pliki parametrów zostaną znów kompletnie zapisane w pamięci nieulotnej.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.
Do bajtu 2 = 255:
- Skorygować typ obiektu napędowego (patrz p0107).

201039 <Lokalizacja>ACX: Zapis pliku kopii zapasowej parametrów nie powiódł się

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Zapis co najmniej jednego pliku kopii zapasowej parametrów PSxxxyyy.*** w pamięci nieulotnej nie powiódł się.
- W katalogu /USER/SINAMICS/DATA/ co najmniej jeden plik kopii zapasowej parametrów PSxxxyyy.*** posiada atrybut pliku "read only" i nie może być nadpisany.
- Za mało wolnej pamięci.
- Pamięć nieulotna jest uszkodzona i nie może być zapisana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
dcba hex
a = yyy w nazwie pliku PSxxxyyy.***
a = 000 --> Plik kopii zapasowej spójności
a = 001 ... 062 --> Numer obiektu napędowego
a = 070 --> FEPROM.BIN
a = 080 --> DEL4BOOT.TXT
a = 099 --> Plik kopii zapasowej parametrów PROFIBUS
b = xxx w nazwie pliku PSxxxyyy.***
b = 000 --> Zapis danych uruchomiony przez p0977 = 1 lub p0971 = 1
b = 010 --> Zapis danych uruchomiony przez p0977 = 10
b = 011 --> Zapis danych uruchomiony przez p0977 = 11
b = 012 --> Zapis danych uruchomiony przez p0977 = 12
d, c:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Sprawdzić atrybut plików (PSxxxyyy.***, CAxxxyyy.***, CCxxxyyy.***) i w razie potrzeby zmienić z "read only" na "writeable".
- Sprawdzić ilość wolnego miejsca w pamięci nieulotnej. Dla każdego istniejącego obiektu napędowego w systemie potrzeba ok. 80 kB wolnego miejsca pamięci.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.

201040 <Lokalizacja>Wymagany zapis ustawień parametrów oraz POWER ON .

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: W układzie napędowym został zmieniony parametr, który wymaga zapisania parametrów i ponownego rozruchu.

Pomoc: - Zapisać parametry (p0971/p0977).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Następnie:
- Ściągnąć (upload) urządzenie napędowe (program uruchomieniowy).

201041 <Lokalizacja>Wymagany zapis parametrów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W trakcie rozruchu wykryto uszkodzone albo brakujące pliki na karcie pamięci.
Wartość błędu (r0949, dziesiętna):
1: Nie można otworzyć pliku źródłowego.
2: Nie można odczytać pliku źródłowego.
3: Nie można utworzyć pliku docelowego.
4: Nie można utworzyć/otworzyć pliku docelowego.
5: Nie można dokonać zapisu w pliku docelowym.
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zapisać parametry.
- Ponownie załadować projekt do jednostki napędowej.
- Zaktualizować firmware.
- W razie potrzeby wymienić jednostkę sterującą i/lub kartę pamięci.

201042 <Lokalizacja>Błąd parametru przy ładowaniu projektu

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Indeks: %2, Przyczyna błędu: %3
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podczas ładowania projektu przy użyciu programu uruchomieniowego został rozpoznany błąd (np. nieprawidłowa wartość parametru).
W przypadku podanego parametru rozpoznano przekroczenie granic dynamicznych, które ewentualnie zależą od innych parametrów.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccbbaaaa hex
aaaa = parametr
bb = indeks
cc = przyczyna błędu
0: niedopuszczalny numer parametru.
1: Zmiana wartości parametru niemożliwa.
2: Przekroczona dolna albo górna granica wartości.
3: Błędny podindeks.
4: brak tablicy, brak podindeksu.
5: Nieprawidłowy typ danych.
6: Ustawienie niedozwolone (tylko skasowanie).
7: Zmiana elementu opisowego niemożliwa.
9: brak danych opisowych.
11: brak priorytetu obsługi.
15: brak tablicy tekstowej.
17: Zlecenie niemożliwe do wykonania z powodu stanu roboczego.
20: niedopuszczalna wartość.
21: Odpowiedź jest za długa.
22: niedopuszczalny adres parametru.
23: niedopuszczalny format.
24: Liczba wartości nie jest spójna.
25: Obiekt napędowy nie istnieje.
101: Chwilowo deaktywowane.
104: niedopuszczalna wartość.
107: Dostęp do zapisu przy zwolnionym regulatorze jest niedozwolony.
108: Nieznana jednostka.

109: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchamiania enkodera (p0010 = 4).
110: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchamiania silnika (p0010 = 3).
111: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchamiania jednostki mocy (p0010 = 2).
112: Dostęp do zapisu tylko w trybie szybkiego uruchamiania (p0010 = 1).
113: Dostęp do zapisu tylko w stanie gotowości (p0010 = 0).
114: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym kasowania parametrów (p0010 = 30).
115: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchamiania Safety Integrated (p0010 = 95).
116: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym aplikacje/jednostki technologiczne (p0010 = 5).
117: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchamiania (p0010 nierówny 0).
118: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym ładowania (p0010 = 29).
119: Parametru nie wolno zapisać w trybie załadowywania,
120: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym konfiguracji bazy napędowej (urządzenie: p0009 = 3)
121: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym określania typu napędu (urządzenie: p0009 = 2).
122: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym konfiguracji bazy zestawów danych (urządzenie: p0009 = 4).
123: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym konfiguracji urządzenia (urządzenie: p0009 = 1).
124: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym ładowania do urządzenia (urządzenie p0009 = 29).
125: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym kasowania parametrów urządzenia (urządzenie: p0009 = 30).
126: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym gotowości urządzenia (urządzenie: p0009 = 0).
127: Dostęp do zapisu tylko w stanie uruchomieniowym urządzenia (urządzenie: p0009 nierówny 0).
129: Parametru nie wolno zapisać w trybie ładowania.
130: Przejęcie priorytetu sterowania jest zablokowane przez BI: p0806
131: Pożądane połączenie BICO jest niemożliwe, ponieważ wyjście BICO nie daje wartości zmiennoprzecinkowej
132: Swobodne połączenie BICO zablokowane przez p0922.
133: Metoda dostępu nie jest zdefiniowana.
200: Poniżej ważnych wartości.
201: Powyżej ważnych wartości.
202: Niedostępny z podstawowego panela obsługi (BOP).
203: Niemożliwy do odczytu z podstawowego panela obsługi (BOP).
204: Dostęp do zapisu jest niedozwolony.

Pomoc:
- Wpisać prawidłową wartość do podanego parametru.
- Ustalić parametr, który zawęża granice podanego parametru.

201043 <Lokalizacja>Błąd krytyczny przy ładowaniu projektu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Podczas ładowania projektu przy użyciu programu uruchomieniowego wykryto błąd krytyczny.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Zmiana stanu urządzenia na ładowanie urządzenia nie jest możliwa (czy obiekt napędowy jest załączony?).
2: Zły numer obiektu napędowego.
3: Ponowne usuwanie obiektu napędowego, który został już usunięty.
4: Usuwanie obiektu napędowego, który został już zgłoszony do utworzenia.
5: Usuwanie nieistniejącego obiektu napędowego.
6: Tworzenie nieusuniętego obiektu napędowego, który już istniał.
7: Ponowne tworzenie obiektu napędowego, który został już zgłoszony do utworzenia.
8: Maksymalna liczba możliwych do utworzenia obiektów przekroczona.
9: błąd przy tworzeniu obiektu napędowego Device.
10: błąd przy tworzeniu parametrów topologii zadanej (p9902 i p9903).
11: błąd przy tworzeniu obiektu napędowego (część globalna).
12: błąd przy tworzeniu obiektu napędowego (część napędowa).
13: nieznany typ obiektu napędowego.
14: Zmiana stanu napędu na gotowość do pracy niemożliwa (r0947 r0949).
15: Zmiana stanu napędu na ładowanie napędu niemożliwa.
16: Zmiana stanu urządzenia na gotowość do pracy nie możliwa.
17: Załadowanie topologii nie jest możliwe. Należy sprawdzić oprzewodowanie komponentów przy uwzględnieniu komunikatów.

18: Ponowne załadowanie jest możliwe dopiero, gdy zostaną przywrócone ustawienia fabryczne dla urządzenia napędowego.
19: Slot dla karty opcjonalnej jest skonfigurowany wielokrotnie (np. CAN i COMM BOARD).
20: Konfiguracja jest niespójna (np. CAN dla jednostki sterującej, CAN nie jest skonfigurowany dla obiektów napędowych A_INF, SERVO lub VECTOR).
21: błąd przy przejmowaniu danych ładowania parametrów.
22: wewnętrzny błąd programowy ładowania.
Dalsze wartości: Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc:
- Użyć aktualnej wersji programu uruchomieniowego.
- Zmienić projekt offline i na nowo załadować (np. porównać liczbę obiektów napędowych, silnik, enkoder, jednostkę mocy w projekcie offline i w napędzie).
- Zmienić stan napędu (czy napęd się obraca lub występuje komunikat?).
- Zwrócić uwagę na dalsze aktywne komunikaty i usunąć ich przyczynę.
- Dokonać rozruchu z wcześniej zabezpieczonych plików (wyłączyć/załączyć lub p0976).

201044 <Lokalizacja>CU: błędne dane opisowe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wykryto błąd przy ładowaniu danych opisowych przechowywanych w pamięci nieulotnej.
Pomoc: Wymienić kartę pamięci.

201045 <Lokalizacja>CU: Dane konfiguracji nieważne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wykryto błąd podczas przetwarzania plików parametryzacji PSxxxyyy.ACX, PTxxxyyy.ACX, CAxxxyyy.ACX lub CCxxxyyy.ACX umieszczonych w pamięci nieulotnej. W określonych warunkach nie można było przejąć niektórych z zapisanych tam wartości parametrów. Patrz również r9406 do r9408.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc:
- Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować parametry wyświetlane w r9406 i r9408.
- Przywrócić ustawienia fabryczne przy użyciu (p0976 = 1) i na nowo załadować projekt do urządzenia napędowego. Wtedy możliwa jest praca bez ograniczenia.
Po załadowaniu projektu zapisać parametryzację w programie STARTER przy pomocy funkcji "Kopiowanie RAM do ROM" lub przez p0977 = 1. W ten sposób zostaną nadpisane błędne pliki parametrów w pamięci nieulotnej i alarm zostanie cofnięty.

201049 <Lokalizacja>CU: Zapis do pliku nie jest możliwy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zapis do pliku chronionego przed zapisem jest niemożliwy (PSxxxxxx.acx). Zlecenie zapisu zostało przerwane.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego.
Pomoc: Sprawdzić czy pliki w pamięci nieulotnej w katalogu .../USER/SINAMICS/DATA/... mają ustawiony atrybut "read only". W razie potrzeby usunąć atrybut i powtórzyć proces zapisu (np. ustawić p0977 = 1).

201050 <Lokalizacja>Karta pamięci i urządzenie niekompatybilne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Karta pamięci i typ urządzenia nie pasują do siebie (np. karta pamięci dla SINAMICS S włożona do SINAMICS G).
Pomoc: - Włożyć pasującą kartę pamięci.
- Zastosować pasującą jednostkę sterującą lub jednostkę mocy.

201054 <Lokalizacja>CU: Granica systemowa przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Stwierdzono co najmniej jedno przeciążenie systemu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: za duże obciążenie czasu obliczeniowego (r9976[1]).
5: za duże obciążenie szczytowe (r9976[5]).
Patrz również: r9976
Pomoc: Do wartości błędu = 1, 5:
- Zmniejszyć obciążenie czasu obliczeniowego urządzenia napędowego (r9976[1] i r9976[5]) poniżej 100 %.
- Sprawdzić czasy próbkowania i w razie potrzeby dopasować (p0115, p0799, p4099).
- Deaktywować moduły funkcyjne.
- Deaktywować obiekty napędowe.
- Przejąć obiekty napędowe z topologii zadanej.
- Przestrzegać zasad topologii DRIVE-CLiQ i w razie potrzeby zmienić topologię.
Przy korzystaniu z Drive Control Chart (DCC) i wolnych bloków funkcyjnych (FBLOCKS) obowiązuje:
- Obciążenie czasu obliczeniowego poszczególnych grup przetwarzania na obiekcie napędowym można odczytać w r21005 (DCC) i r20005 (FBLOCKS).
- W razie potrzeby tak zmienić przyporządkowanie grupy przetwarzania (p21000, p20000), żeby zwiększył się czas próbkowania (r20001, r21001).
- W razie potrzeby zmniejszyć ilość cyklicznie obliczanych bloków (DCC) lub bloków funkcyjnych (FBLOCKS).

201055 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (niejednakowy SYNO z portu i aplikacji)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wszystkie aplikacje, które pracują z komponentami slave na jednym porcie, muszą pochodzić z jednakowego taktu SYNO.
Pierwsza aplikacja, której zgłoszenie niesie ze sobą komponent slave z portem, określa przy tym port przynależnego taktu SYNO.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201056 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (takt grupy parametrów używany już inaczej)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądana grupa parametrów (IREG, NREG, ...) jest już używana przez inny takt.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201057 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (różny typ DRIVE-CLiQ dla slave)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądany typ DRIVE-CLiQ (hps_ps, hps_enc, ...) został już podany inaczej dla jednego i tego samego komponentu slave.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201058 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (brak slave w topologii)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądany komponent slave nie występuje w topologii.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201059 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (port nie istnieje)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie istnieje obiekt portu, który według topologii jest przyporządkowany do żądanego komponentu slave.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201060 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (grupa parametrów nie istnieje)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądana grupa parametrów (IREG, NREG, ...) nie jest obsługiwana przez ten typ slave.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201061 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (nieznana aplikacja)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Aplikacja, która nie jest zgłoszona przy TSM, próbowała zgłoszenia przez registerSlaves().
Przyczyną może być nieudane zgłoszenie TSM lub nieprawidłowa kolejność zgłoszenia. Zawsze najpierw musi nastąpić zgłoszenie przy TSM, zanim możliwe będzie użycie registerSlaves().
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201063 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (PDM)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201064 <Lokalizacja>CU: błąd wewnętrzny (CRC)

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd CRC w pamięci programowej jednostki sterującej
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201068 <Lokalizacja>CU: Przepełnienie pamięci danych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Za duże wykorzystanie dla obszaru pamięci danych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: Szybka pamięć danych 1 niewystarczająca.
Bit 1 = 1: Szybka pamięć danych 2 niewystarczająca.
Bit 2 = 1: Szybka pamięć danych 3 niewystarczająca.
Bit 3 = 1: Szybka pamięć danych 4 niewystarczająca.
Pomoc: - Deaktywować moduł funkcyjny.
- Deaktywować obiekt napędowy
- Przejąć obiekt napędowy z topologii zadanej.

201069 <Lokalizacja>kopia zapasowa parametrów i typ urządzenia niekompatybilne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: kopia zapasowa parametrów na karcie pamięci i urządzenie napędowe nie pasują wzajemnie.
Następuje rozruch modułu z ustawieniami fabrycznymi.
Przykład:
Urządzenie A i B są niekompatybilne i karta pamięci z kopią bezpieczeństwa parametrów dla urządzenia A jest włożona do urządzenia B.
Pomoc: - Włożyć kartę pamięci z kompatybilną kopią bezpieczeństwa parametrów i wykonać POWER ON.
- Włożyć kartę pamięci bez kopii zapasowej parametrów i wykonać POWER ON.
- Zapisać parametry (p0977 = 1).

201099 <Lokalizacja>Opuszczone okno tolerancji czasu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Ustawione okno tolerancji dla synchronizacji czasu przez mastera czasu zostało opuszczone.
Patrz również: p3109
Pomoc: Wybrać krótszy interwał resynchronizacji, dzięki czemu odchyłka synchronizacji między czasem rzeczywistym mastera i układu napędowego leży jeszcze wewnątrz okna tolerancji.
Patrz również: r3108

201100 <Lokalizacja>CU: Karta pamięci wyjęta

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Karta pamięci (pamięć nieulotna) została wyjęta podczas pracy.
Uwaga:
Nie wolno wyjmować ani wtykać karty pamięci pod napięciem.
Pomoc: - Wyłączyć układ napędowy.
- Ponownie wetknąć wyciągniętą i pasującą do urządzenia kartę pamięci.
- Ponownie załączyć układ napędowy.

201105 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: Niewystarczająca pamięć

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Na tej jednostce sterującej skonfigurowano za dużo funkcji (np. za dużo napędów, modułów funkcyjnych, zestawów danych, aplikacji OA, bloków, itd.).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zmienić konfigurację na tej jednostce sterującej (np. mniej napędów, modułów funkcyjnych, zestawów danych, aplikacji OA, bloków, itd.).
- Zastosować kolejną jednostkę sterującą.

201106 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: Niewystarczająca pamięć

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Dostępne jest za mało wolnego miejsca w pamięci.
Pomoc: Niepotrzebne.

201107 <Lokalizacja>CU: Zapis w pamięci nieulotnej nie powiódł się

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie można było pomyślnie wykonać zapisu w pamięci nieulotnej.
- Pamięć nieulotna jest uszkodzona.
- Pamięć nieulotna ma za mało wolnego miejsca.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Spróbować zapisać ponownie.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.

201110 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: więcej niż jeden SINAMICS G na jednej jednostce sterującej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Z jednostką sterującą pracuje więcej niż jedna jednostka mocy typu SINAMICS G.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer drugiego napędu z jednostką mocy typu SINAMICS G.
Pomoc: Dozwolona jest praca tylko jednego napędu typu SINAMICS G.

201111 <Lokalizacja>CU: Praca mieszana urządzeń napędowych niedopuszczalna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Na jednej jednostce sterującej w niedopuszczalny sposób pracują różne urządzenia napędowe:
- SINAMICS S razem z SINAMICS G
- SINAMICS S razem z SINAMICS S Value lub Combi
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer pierwszego obiektu napędowego z różnym typem jednostki mocy.
Pomoc: Na jednej jednostce sterującej mogą pracować napędy tylko jednego typu.

201112 <Lokalizacja>CU: niedopuszczalna jednostka mocy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podłączona jednostka mocy nie może współpracować z tą jednostką sterującą.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Jednostka mocy nie jest obsługiwana (np. PM240).
2: niedopuszczalna jednostka mocy DC/AC przy CU310.
3: Jednostka mocy (S120M) nie jest dopuszczona dla sterowania wektorowego.
Pomoc: Niedopuszczalną jednostkę mocy zastąpić dopuszczalnymi komponentami.

201120 <Lokalizacja>Inicjalizacja zacisków nie powiodła się

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy inicjalizacji funkcji zacisków wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.

201122 <Lokalizacja>Za wysoka częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Za wysoka częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: DI/DO 9 (X122.8)
2: DI/DO 10 (X122.10)
4: DI/DO 11 (X122.11)
8: DI/DO 13 (X132.8)
16: DI/DO 14 (X132.10)
32: DI/DO 15 (X132.11)
64: DI/DO 8 (X122.7)
128: DI/DO 12 (X132.7)
Pomoc: Zmniejszyć częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej.

201122 <Lokalizacja>Za wysoka częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: CU_NX_828
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Za wysoka częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: DI/DO 9 (X122.8)
2: DI/DO 10 (X122.10)
4: DI/DO 11 (X122.11)
64: DI/DO 8 (X122.7)
Pomoc: Zmniejszyć częstotliwość impulsów na wejściu sondy pomiarowej.

201123 <Lokalizacja>Jednostka mocy nie wspiera wejść/wyjść cyfrowych

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy nie wspiera aktywowanego modułu funkcyjnego "Wejścia/wyjścia cyfrowe".
Pomoc: Deaktywować moduł funkcyjny.

201150 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: Przekroczona liczba instancji typu obiektu napędowego

Wartość komunikatu: Typ obiektu napędowego: %1, Ilość dozwolona: %2, Ilość aktualna: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Maksymalnie dopuszczalna liczba instancji wystąpień typu obiektu napędowego została przekroczona.
Typ obiektu napędowego:
Typ obiektu napędowego (p0107), dla którego została przekroczona maksymalnie dopuszczalna liczba instancji.
Dozwolona liczba:
Maksymalnie dopuszczalna liczba instancji dla tego typu obiektu napędowego.
Aktualna liczba:
Aktualna liczba instancji dla tego typu obiektu napędowego.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
ddccbbaa hex: aa = Typ obiektu napędowego, bb = Dozwolona liczba, cc = Aktualna liczba, dd = Bez znaczenia.

Pomoc:
- Wyłączyć urządzenie.
- Ograniczyć liczbę instancji typu obiektu napędowego przez ograniczenie wetkniętych komponentów.
- Ponownie przeprowadzić uruchomienie.

201151 <Lokalizacja>CU: Liczba obiektów napędowych jednej kategorii przekroczona

Wartość komunikatu: Kategoria obiektu napędowego: %1, Ilość dozwolona: %2, Ilość aktualna: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Maksymalnie dopuszczalna liczba obiektów napędowych jednej kategorii została przekroczona.
Kategoria obiektu napędowego:
Kategoria obiektu napędowego, przy którym została przekroczona maksymalnie dopuszczalna liczba obiektów napędowych.
Dozwolona liczba:
Maksymalna dopuszczalna liczba dla tej kategorii obiektu napędowego.
Aktualna liczba:
Aktualna liczba dla tej kategorii obiektu napędowego.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
ddccbbaa hex: aa = Kategoria obiektu napędowego, bb = Dozwolona liczba, cc = Aktualna liczba, dd = Bez znaczenia.

Pomoc:
- Wymienić urządzenie
- Ograniczyć odpowiednio ilość obiektów napędowych podanej kategorii przez redukcję wetkniętych komponentów.
- Na nowo przeprowadzić uruchomienie.

201200 <Lokalizacja>CU: wewnętrzny błąd programowy zarządzania kwantem czasu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił błąd przy zarządzaniu kwantem czasu.
Ewentualnie czasy próbkowania są niedopuszczalnie ustawione.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
998:
Zbyt wiele kwantów czasu zostało zajętych przez OA (np. DCC)
999:
Zbyt wiele kwantów czasu zostało zajętych przez system podstawowy. Ewentualnie ustawiono zbyt wiele różnych czasów próbkowania.
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Sprawdzić ustawienie czasów próbkowania (p0112, p0115, p4099, p9500, p9511).
- Skontaktować się z Hotline.

201205 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: Przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Nie wystarcza czasu obliczeniowego dla występującej topologii.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zmniejszyć liczbę napędów.
- Wydłużyć czasy próbkowania.

201221 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: za krótki takt bazowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Sterowanie/kontrola nie może zachować przewidzianego dla niego taktu.
Czas cyklu sterowania/kontroli jest za długi dla przewidzianego taktu, lub pozostały w systemie czas obliczeniowy nie wystarcza dla sterowania/kontroli.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wydłużyć takt bazowy komunikacji DRIVE-CLiQ.
Patrz również: p0112

201222 <Lokalizacja>CU: Tak bazowy za krótki (brak czasu obliczeniowego dla komunikacji)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie zdefiniowano żadnego przedziału czasu, który odpowiadałby wymaganiom.
Port nie może pracować prawidłowo, ponieważ nie może być zachowany naprzemienny takt cykliczny.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ID metody.
Wskazówka:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Skontaktować się z Hotline.

201223 <Lokalizacja>CU: Czas próbkowania niespójny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy zmianie czasu próbkowania (p0115[0], p0799 lub p4099) stwierdzono niespójność pomiędzy taktami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Wartość mniejsza od wartości minimalnej.
2: Wartość większa od wartości maksymalnej.
3: Wartość nie jest wielokrotnością 1.25 µs.
4: Wartość nie pasuje do pracy synchronicznej PROFIBUS.
5: Wartość nie jest wielokrotnością 125 µs.
6: Wartość nie jest wielokrotnością 250 µs.
7: Wartość nie jest wielokrotnością 375 µs.
8: Wartość nie jest wielokrotnością 400 µs.
10: Naruszone specjalne ograniczenie obiektu napędowego.
20: Przy SERVO z czasem próbkowania 62.5 µs rozpoznano nie tylko maksymalnie dwa obiekty napędowe typu SERVO w gałęzi DRIVE-CLiQ (w tej gałęzi nie jest dopuszczalny żaden inny obiekt napędowy).
21: Wartość nie jest wielokrotnością czasu próbkowania regulatora prądu występującego w układzie napędu servo lub wektor (np. przy TB30 należy uwzględnić wartości wszystkich indeksów).
30: Wartość mniejsza od 31.25 µs.
31: Wartość mniejsza od 62.5 µs (31.25 µs nie jest wspierane przy SMC10, SMC30, SMI10 i podwójnym module silnikowym).
32: Wartość mniejsza od 125 µs.
33: Wartość mniejsza od 250 µs.
40: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestników, których największy wspólny podzielnik czasów próbkowania jest mniejszy od 125 µs. Ponadto żaden z uczestników nie posiada czasu próbkowania mniejszego niż 125 µs.
41: W gałęzi DRIVE-CLiQ jako uczestnika rozpoznano urządzenie do zabudowy (chassis). Ponadto największy wspólny podzielnik czasów próbkowania urządzeń znajdujących się w gałęzi jest mniejszy niż 250 µs.
42: W gałęzi DRIVE-CLiQ jako uczestnika rozpoznano moduł sieciowy Active (ALM). Ponadto największy wspólny podzielnik czasów próbkowania wszystkich znajdujących się w gałęzi uczestników jest mniejszy niż 125 µs.
43: W gałęzi DRIVE-CLiQ jako uczestnika rozpoznano moduł detekcji napięcia (VSM). Ponadto największy wspólny podzielnik czasów próbkowania wszystkich znajdujących się w gałęzi uczestników nie jest równy czasowi próbkowania regulatora prądu obiektu napędowego VSM.
44: Największy wspólny podzielnik czasów próbkowania wszystkich komponentów znajdujących się w gałęzi DRIVE-CLiQ nie jest jednakowy przy wszystkich komponentach tego obiektu napędowego (np. komponenty znajdują się w różnych gałęziach DRIVE-CLiQ, w których powstają różne największe wspólne podzielniki).
45: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano urządzenie równoległe chassis jako uczestnika. Ponadto największy wspólny podzielnik czasów próbkowania wszystkich uczestników znajdujących się w gałęzi jest mniejszy niż 162.5 µs lub 187.5 µs (przy 2- lub 3-krotnym połączeniu równoległym) .
46: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestnika, którego czas próbkowania nie jest wielokrotnością najkrótszego czasu próbkowania w tej gałęzi.

52: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestników, których największy wspólny podzielnik czasów próbkowania jest mniejszy niż 31.25 µs.
54: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestników, których największy wspólny podzielnik czasów próbkowania jest mniejszy niż 62.5 µs.
56: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestników, których największy wspólny podzielnik czasów próbkowania jest mniejszy niż 125 µs.
58: W gałęzi DRIVE-CLiQ rozpoznano uczestników, których największy wspólny podzielnik czasów próbkowania jest mniejszy niż 250 µs.
99: Stwierdzono niespójność przekraczającą obiekty napędowe.
116: Zalecany takt w r0116[0...1].
Wskazówka:
Przy oprzewodowaniu DRIVE-CLiQ należy przestrzegać zasad topologii (patrz odpowiednia dokumentacja produktu).
Parametry czasów próbkowania mogą być zmienione również przy automatycznych obliczeniach.
Przykład dla największego wspólnego podzielnika: 125 µs, 125 µs, 62.5 µs --> 62.5 µs

Pomoc: - Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ.
- Ustawić ważne czasy próbkowania.
Patrz również: p0115, p0799, p4099

201224 <Lokalizacja>CU: Częstotliwość pulsowania niespójna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy zmianie minimalnej częstotliwości pulsowania (p0113) stwierdzono niespójność pomiędzy częstotliwościami pulsowania.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Wartość większa od wartości minimalnej.
2: Wartość większa od wartości maksymalnej.
3: Wynikowy czas próbkowania nie jest wielokrotnością 1.25 µs.
4: Wartość nie pasuje do pracy synchronicznej PROFIBUS.
10: Naruszone specjalne ograniczenie obiektu napędowego.
99: Stwierdzono niespójność przekraczającą obiekty napędowe.
116: Zalecany takt w r0116[0...1].
Pomoc: Ustawić ważną częstotliwość pulsowania.
Patrz również: p0113

201250 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: błędne dane CU-EEPROM read-only

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Błąd przy odczycie danych read only EEPROM na jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić jednostkę sterującą.

201251 <Lokalizacja>Jednostka sterująca: błędne dane CU-EEPROM Read-Write

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy odczycie danych read-write EEPROM na jednostce sterującej.
Wartość błędu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Przy wartości alarmu r2124 < 256 obowiązuje:
- Przeprowadzić cykl załączenia (POWER ON).
- Wymienić jednostkę sterującą.
Przy wartości alarmu r2124 >= 256 obowiązuje:
- Skasować pamięć błędów (p0952 = 0) przy obiekcie napędowym z tym alarmem.
- Alternatywnie skasować pamięć błędów wszystkich obiektów napędowych (p2147 = 1).
- Wymienić jednostkę sterującą.

201255 <Lokalizacja>CU: błędne dane EEPROM read only karty opcjonalnej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Błąd przy odczycie danych read only EEPROM na karcie opcjonalnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić jednostkę sterującą.

201256 <Lokalizacja>CU: błędne dane EEPROM read-write karty opcjonalnej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy odczycie danych read-write EEPROM na karcie opcjonalnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić jednostkę sterującą.

201303 <Lokalizacja>Komponent DRIVE-CLiQ nie wspiera zażądanej funkcji.

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zażądana przez jednostkę sterującą funkcja nie jest obsługiwana przez komponent DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Komponent nie obsługuje deaktywacji.
101: Moduł silnikowy nie obsługuje wewnętrznego zwarcia twornika.
102: Moduł silnikowy nie obsługuje deaktywacji.
201: Moduł enkodera nie obsługuje inwersji wartości rzeczywistej (p0410.0 = 1) przy zastosowaniu przetwornika Halla (p0404.6 = 1) dla .
202: Moduł enkodera nie obsługuje parkowania/odparkowywania.
203: Moduł enkodera nie obsługuje deaktywacji.
204: Oprogramowanie modułu wejść/wyjść TM15 nie obsługuje aplikacji TM15DI/DO.
205: Oprogramowanie modułu enkodera nie obsługuje wybranego przetwarzania temperatury (r0458).
206: Oprogramowanie modułu wejść/wyjść TM41/TM31/TM15 wskazuje na zbyt starą wersję. Dla bezbłędnej pracy koniecznie potrzebna jest aktualizacja oprogramowania.
207: Moduł mocy z tą wersją oprogramowania nie obsługuje pracy z napięciem przyłączeniowym urządzenia niższym niż 380 V.
208: Moduł enkodera nie obsługuje anulowania komutacji ze znacznikiem zerowym (przez p0430.23).
211: Moduł enkodera nie obsługuje enkoderów jednościeżkowych (r0459.10).
212: Moduł enkodera nie obsługuje enkoderów LVDT (p4677.0).
213: Moduł enkodera nie obsługuje typu charakterystyki (p4662).
Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ.
Do wartości błędu = 205:
Sprawdzić i w razie potrzeby dopasować parametry p0600 lub p0601.
Do wartości błędu = 207:
Wymienić jednostkę mocy lub w razie potrzeby ustawić wyższe napięcie przyłączeniowe urządzenia (p0210).
Do wartości błędu = 208:
Sprawdzić i w razie potrzeby skasować parametr p0430.23.

201304 <Lokalizacja>Nieaktualna wersja firmware komponentu DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W pamięci nieulotnej znajduje się nowsza wersja firmware niż w podłączonym komponencie DRIVE-CLiQ.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ.
Pomoc: Zaktualizować firmware (p7828, p7829 lub program uruchomieniowy).

201305 <Lokalizacja>Topologia: brak numeru komponentu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Numer komponentu z topologii nie został sparametryzowany (p0121 (dla jednostki mocy, patrz p0107), p0131 (dla napędów servo/vector, patrz p0107), p0141, p0151, p0161).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer zestawu danych.
Wskazówka:
Błąd występuje również, gdy zostały zaprojektowane enkodery (p0187 ... p0189), ale nie istnieją dla nich numery komponentów.
Wartość błędu zawiera w tym przypadku numer zestawu danych napędu plus 100 * numer enkodera (np. 3xx, gdy dla trzeciego enkodera (p0189) nie jest wpisany numer komponentu w p0141).
Patrz również: p0121, p0131, p0141, p0142, p0151, p0161, p0186, p0187, p0188, p0189
Pomoc: Wpisać brakujący numer komponentu albo usunąć komponent i ponownie rozpocząć uruchomienie.
Patrz również: p0121, p0131, p0141, p0142, p0151, p0161, p0186, p0187, p0188, p0189

201306 <Lokalizacja>Trwa aktualizacja firmware komponentu DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Aktywna jest aktualizacja firmware co najmniej jednego komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu DRIVE-CLiQ.
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm ten znika automatycznie po zakończeniu aktualizacji firmware.

201314 <Lokalizacja>Topologia: Komponent nie może występować

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy: %3
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy jednym komponencie ustawione jest "deaktywowany i nie występuje" ale ten komponent nadal występuje w topologii.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
aa: Numer komponentu
bb: Klasa komponentu
cc: Numer przyłączeniowy
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłączeniowy są opisane w F01375.
Pomoc: - Usunąć odpowiedni komponent.
- Zmienić ustawienie "deaktywowany i nie występuje".
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology view" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).
Patrz również: p0105, p0125, p0145, p0155, p0165

201315 <Lokalizacja>Obiekt napędowy nie jest zdolny do pracy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W przypadku odnośnego aktywnego obiektu napędowego brak co najmniej jednego aktywowanego komponentu.
Wskazówka:
Wszystkie inne aktywne i zdolne do pracy obiekty napędowe mogą znajdować się w stanie "RUN".
Pomoc: Alarm znika automatycznie przy następujących czynnościach:
- Deaktywacja odnośnego obiektu napędowego (p0105 = 0).
- Deaktywacja odnośnego komponentu (p0125 = 0, p0145 = 0, p0155 = 0, p0165 = 0).
- Ponowne wetknięcie odnośnego komponentu.
Patrz również: p0105, p0125, p0145, p0155, p0165

201316 <Lokalizacja>Obiekt napędowy nieaktywny i ponownie zdolny do pracy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Gdy w wyniku wetknięcia komponentu topologii zadanej nieaktywny, niezdolny do pracy obiekt napędowy ponownie stanie się zdolny do pracy. Przynależny parametr komponentu jest w tym przypadku ustawiony na "aktywowany" (p0125, p0145, p0155, p0165).
Wskazówka:
Jest to jedyny komunikat, który jest wyświetlany przy deaktywowanym obiekcie napędowym.
Pomoc: Alarm znika automatycznie przy następujących czynnościach:
- Aktywacja odnośnego obiektu napędowego (p0105 = 1).
- Ponowne odłączenie odnośnego komponentu.
Patrz również: p0105

201317 <Lokalizacja>Deaktywowany komponent występuje ponownie

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Gdy komponent topologii zadanej zostanie przyłączony przy aktywnym obiekcie napędowym a przynależny parametr komponentu jest ustawiony na "deaktywowany" (p0125, p0145, p0155, p0165).
Wskazówka:
Jest to jedyny komunikat, który jest wyświetlany przy deaktywowanym komponencie.
Pomoc: Alarm znika automatycznie przy następujących czynnościach:
- Aktywacja odnośnego komponentu (p0125 = 1, p0145 = 1, p0155 = 1, p0165 = 1).
- Ponowne odłączenie odnośnego komponentu.
Patrz również: p0125, p0145, p0155, p0165

201318 <Lokalizacja>BICO: Występują deaktywowane połączenia

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Alarm ten jest wystawiany w następujących przypadkach:
- Nieaktywny/niegotowy do pracy obiekt napędowy jest ponownie aktywny/gotowy do pracy.
- Lista parametrów BI/CI nie jest pusta (r9498[0...29], r9499[0...29]).
- Zapamiętane w liście parametrów BI/CI połączenia BICO zostały w rzeczywistości zmienione (r9498[0...29], r9499[0...29]).

Pomoc: Skasować alarm:
- Ustawić p9496 = 1 lub 2.
lub
- Ponownie deaktywować obiekt napędowy.

201319 <Lokalizacja>Dołączone komponenty nie zainicjalizowane

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Co najmniej dla jednego dołożonego komponentu konieczna jest inicjalizacja.
Jest to możliwe tylko, gdy na wszystkich obiektach napędowych aktywna jest blokada impulsów.
Pomoc: Aktywować blokadę impulsów dla wszystkich obiektów napędowych.

201320 <Lokalizacja>Topologia: brak numeru obiektu napędowego w konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W p0978 brakuje numeru obiektu napędowego.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Indeks p0101, pod którym można określić brakujący numer obiektu napędowego.
Pomoc: Ustawić p0009 = 1 i zmienić p0978:
Zasady:
- p0978 musi zawierać wszystkie numery obiektów napędowych (p0101).
- Żaden numer obiektu napędowego nie może się powtórzyć.
- Przez wprowadzenie 0 obiekty napędowe z PZD są oddzielane od tych bez.
- Dozwolone są tylko 2 listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie wartości muszą wynosić 0.
- Numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko na pierwszej liście częściowej.

201321 <Lokalizacja>Topologia: Numer obiektu napędowego nie występuje w konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: p0978 nie zawiera istniejącego numeru obiektu napędowego.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Indeks p0978, pod którym można określić numer obiektu napędowego.
Pomoc: Ustawić p0009 = 1 i zmienić p0978:
Zasady:
- p0978 musi zawierać wszystkie numery obiektów napędowych (p0101).
- Żaden numer obiektu napędowego nie może się powtórzyć.
- Przez wprowadzenie 0 obiekty napędowe z PZD są oddzielane od tych bez.
- Dozwolone są tylko 2 listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie wartości muszą wynosić 0.
- Numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko na pierwszej liście częściowej.

201322 <Lokalizacja>Topologia: Numer obiektu napędowego występuje dwa razy w konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W p0978 jeden numer obiektu napędowego występuje więcej niż jeden raz.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Indeks p0978, pod którym znajduje się odnośny numer obiektu napędowego.
Pomoc: Ustawić parametr p0009 = 1 i zmienić p0978:
Zasady:
- p0978 musi zawierać wszystkie numery obiektów napędowych (p0101).
- Żaden numer obiektu napędowego nie może się powtórzyć.
- Przez wprowadzenie 0 obiekty napędowe z PZD są oddzielane od tych bez.
- Są dozwolone tylko 2 listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie wartości muszą wynosić 0.
- Numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko w pierwszej liście częściowej.

201323 <Lokalizacja>Topologia: Utworzono więcej niż dwie listy częściowe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W p0978 są więcej niż dwie listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie muszą być 0.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Indeks p0978, pod którym znajduje się niedozwolona wartość.
Pomoc: Ustawić p0009 = 1 i zmienić p0978:
Zasady:
- p0978 musi zawierać wszystkie numery obiektów napędowych (p0101).
- Żaden numer obiektu napędowego nie może się powtórzyć.
- Przez wprowadzenie 0 obiekty napędowe z PZD są oddzielane od tych bez.
- Dozwolone są tylko 2 listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie wartości muszą wynosić 0.
- Numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko na pierwszej liście częściowej.

201324 <Lokalizacja>Topologia: Numer dummy obiektu napędowego jest nieprawidłowo utworzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W p0978 numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko na pierwszej liście częściowej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Indeks p0978, pod którym znajduje się niedozwolona wartość.
Pomoc: Ustawić p0009 = 1 i zmienić p0978:
Zasady:
- p0978 musi zawierać wszystkie numery obiektów napędowych (p0101).
- Żaden numer obiektu napędowego nie może się powtórzyć.
- Przez wprowadzenie 0 obiekty napędowe z PZD są oddzielane od tych bez.
- Dozwolone są tylko 2 listy częściowe. Po drugim 0 wszystkie wartości muszą wynosić 0.
- Numery dummy obiektu napędowego (255) są dozwolone tylko na pierwszej liście częściowej.

201325 <Lokalizacja>Topologia: Numer komponentu niezawartego w topologii zadanej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Komponent skonfigurowany w parametrze (np. p0121, p0131, ...) nie jest zawarty w topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Projektowany numer komponentu, który nie jest zawarty w topologii zadanej.
Pomoc: Uzyskać spójność topologii z projektem DO.

201330 <Lokalizacja>Topologia: Szybkie uruchomienie jest niemożliwe.

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Informacja dodatkowa: %2, Tymcz. numer komponentu: %3
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nie można przeprowadzić szybkiego uruchomienia, ponieważ topologia rzeczywista nie spełnia koniecznych wymagań.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ccccbbaa hex: cccc = Tymczasowy numer komponentu, bb = Informacja dodatkowa, aa = Przyczyna błędu
aa = 01 hex = 1 dec:
Przy jednym komponencie wykryto niedopuszczalne połączenia.
- bb = 01 hex = 1 dec: Przy jednym module silnikowym rozpoznano więcej niż jeden silnik z DRIVE-CLiQ.
- bb = 02 hex = 2 dec: Przy silniku z DRIVE-CLiQ przewód DRIVE-CLiQ nie jest podłączony do modułu silnikowego.
aa = 02 hex = 2 dec:
Topologia zawiera zbyt dużo komponentów jednego typu.
- bb = 01 hex = 1 dec: Występuje więcej niż jedna jednostka sterująca master.
- bb = 02 hex = 2 dec: Występuje więcej niż 1 zasilanie (8 przy połączeniu równoległym).
- bb = 03 hex = 3 dec: Występuje więcej niż 10 modułów silnikowych (8 przy połączeniu równoległym).
- bb = 04 hex = 4 dec: Występuje więcej niż 9 enkoderów.
- bb = 05 hex = 5 dec: Występuje więcej niż 8 modułów wejść/wyjść.
- bb = 07 hex = 7 dec: nieznany typ komponentu.
- bb = 08 hex = 8 dec: Występuje więcej niż 6 napędów slave.
- bb = 09 hex = 9 dec: Przyłączenie napędu slave niedozwolone.
- bb = 0A hex = 10 dec: Nie występuje napęd master.

- bb = 0B hex = 11 dec: Występuje więcej niż jeden silnik z DRIVE-CLiQ przy połączeniu równoległym.
- bb = 0c hex = 12 dec: Przy połączeniu równoległym używane są różne jednostki mocy
- cccc: Nieużywane.
aa = 03 hex = 3 dec:
Do jednego gniazda DRIVE-CLiQ jednostki sterującej jest podłączonych więcej niż 16 komponentów.
- bb = 0, 1, 2, 3 oznacza np. gniazdo DRIVE-CLiQ X100, X101, X102, X103.
- cccc: Nieużywane.
aa = 04 hex = 4 dec:
Liczba wzajemnie połączonych komponentów jest większa niż 125.
- bb: Nie używane.
- cccc: Tymczasowy numer komponentu pierwszego znalezionego i prowadzącego do błędu komponentu.
aa = 05 hex = 5 dec:
Komponent nie jest dopuszczalny dla SERVO.
- bb = 01 hex = 1 dec: Występuje SINAMICS G.
- bb = 02 hex = 2 dec: Występuje urządzenie do zabudowy.
- cccc: Tymczasowy numer komponentu pierwszego znalezionego i prowadzącego do błędu komponentu.
aa = 06 hex = 6 dec:
Przy jednym komponencie rozpoznano niedopuszczalne dane EEPROM. Muszą one zostać skorygowane przed dalszym rozruchem.
- bb = 01 hex = 1 dec: Symbol zamówieniowy (MLFB) wymienionej jednostki mocy zawiera znaki wypełnienia. Znaki wypełnienia (*) muszą być zastąpione prawidłowymi znakami.
- cccc: Tymczasowy numer komponentu z niedopuszczalnymi danymi EEPROM.
aa = 07 hex = 7 dec:
Topologia rzeczywista zawiera niedopuszczalną kombinację komponentów.
- bb = 01 hex = 1 dec: moduł sieciowy Active (ALM) i moduł sieciowy Basic (BLM).
- bb = 02 hex = 2 dec: moduł sieciowy Active (ALM) i moduł sieciowy Smart (SLM).
- bb = 03 hex = 3 dec: Sterowanie SIMOTION (np. SIMOTION D445) i komponenty SINUMERIK (np. NX15).
- bb = 04 hex = 4 dec: Sterowanie SINUMERIK (np. SINUMERIK 730.net) i komponenty SIMOTION (np. CX32).
- cccc: Nieużywane.
Wskazówka:
Typ i numer przyłącza są opisane w F01375.
Patrz również: p0097, r0098, p0099

Pomoc:
- Dopasowanie topologii rzeczywistej do dopuszczalnych wymogów.
- Przeprowadzić uruchomienie przy użyciu programu uruchomieniowego.
- W przypadku silników z DRIVE-CLiQ przyłączyć przewód siłowy i przewód DRIVE-CLiQ do tego samego modułu silnikowego (pojedynczy moduł silnikowy: DRIVE-CLiQ do X202, podwójny moduł silnikowy: DRIVE-CLiQ silnika 1 (X1) do X202, silnika 2 (X2) do X203).
Do aa = 06 hex = 6 dec i bb = 01 hex = 1 dec:
Skorygować numer zamówieniowy poprzez uruchomienie przy pomocy programu uruchomieniowego.
Patrz również: p0097, r0098, p0099

201331 <Lokalizacja>Topologia: Co najmniej jeden komponent nie przypisany do żadnego obiektu napędowego

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Co najmniej jeden komponent nie jest przyporządkowany do żadnego obiektu napędowego.
- Przy uruchomieniu jeden komponent nie mógł zostać automatycznie przyporządkowany do obiektu napędowego.
- Parametry dla zestawów danych nie są prawidłowo ustawione.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer nieprzyporządkowanego komponentu.

Pomoc: Przyporządkować ten komponent do obiektu napędowego.
Sprawdzić parametry zestawów danych.
Przykłady:
- Jednostka mocy (p0121).
- Silnik (p0131, p0186).
- Interfejs enkodera (p0140, p0141, p0187 .. p0189).

- Enkoder (p0140, p0142, p0187 ... p0189).
- Moduł wejść/wyjść (p0151).
- Karta opcjonalna (p0161).

201340 <Lokalizacja>Topologia: za dużo komponentów w jednej gałęzi

Wartość komunikatu: Numer komponentu lub numer przyłączeniowy: %1, Przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Podłączono za dużo komponentów DRIVE-CLiQ do jednej gałęzi jednostki sterującej dla ustawionego taktu komunikacji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
xyy hex: x = Przyczyna błędu, yy = Numer komponentu lub numer przyłącza.
1yy:
Takt komunikacji przyłącza DRIVE-CLiQ na CU nie wystarcza dla wszystkich transferów odczytu.
2yy:
Takt komunikacji przyłącza DRIVE-CLiQ na CU nie wystarcza dla wszystkich transferów zapisu.
3yy:
Cykliczna komunikacja jest przeciążona.
4yy:
Cykl DRIVE-CLiQ rozpoczyna się przed najwcześniejszym końcem aplikacji. Dodatkowy czas martwy w regulacji jest nieuchronny. Należy liczyć się z błędami znaczników życia.
Nie są spełnione warunki dla pracy z taktem próbkowania regulatora prądu 31.25 µs.
5yy:
Wewnętrzne przepełnienie bufora przy danych użytkowych połączenia DRIVE-CLiQ.
6yy:
Wewnętrzne przepełnienie bufora przy danych odbieranych połączenia DRIVE-CLiQ.
7yy:
Wewnętrzne przepełnienie bufora przy danych wysyłanych połączenia DRIVE-CLiQ.
8yy:
Takty komponentów nie mogą być ze sobą łączone.
900:
Najmniejsza wspólna wielokrotność taktów w systemie jest za dużo aby można ją było określić.
901:
Najmniejsza wspólna wielokrotność taktów w systemie nie może być wygenerowana na tym sprzęcie.

Pomoc: Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ:
Zmniejszyć liczbę komponentów odnośnej gałęzi DRIVE-CLiQ i podzielić je na pozostałe przyłącza DRIVE-CLiQ jednostki sterującej. W ten sposób komunikacja dzieli się jednakowo na wiele gałęzi.
Do wartości błędu = 1yy - 4yy dodatkowo:
- Wydłużyć czasy próbkowania (p0112, p0115, p4099). W razie potrzeby przy DCC lub FBLOCKS tak zmienić przyporządkowanie grupy przetwarzania (p21000, p20000), aby wydłużyć czas próbkowania (r21001, r20001).
- W razie potrzeby zmniejszyć liczbę cyklicznie obliczanych bloków (DCC) lub bloków funkcyjnych (FBLOCKS).
- Zredukować moduły funkcyjne (r0108).
- Stworzyć warunki dla pracy z czasem próbkowania regulatora prądu 31.25 µs (w tej gałęzi DRIVE-CLiQ stosować tylko moduł silnikowy i dopuszczony moduł enkodera (np. SMC20, tzn. na ostatniej pozycji numeru zamówieniowego jest 3)).
- Dla NX odpowiedni moduł enkodera, dla ewentualnie występującego drugiego systemu pomiarowego, należy podłączyć do wolnego gniazda DRIVE-CLiQ na NX.
Do wartości błędu = 8yy dodatkowo:
- Sprawdzić ustawienia taktów (p0112, p0115, p4099). Takty w jednej gałęzi DRIVE-CLiQ muszą być dokładną wielokrotnością wzajemną. Jako takt w jednej gałęzi obowiązują wszystkie takty wszystkich obiektów napędowych w wymienionych wcześniej parametrach, które mają komponenty w danej gałęzi.
Do wartości błędu = 9yy dodatkowo:
- Sprawdzić ustawienia taktów (p0112, p0115, p4099). Im mniejsza jest liczbowa różnica wartości dwóch taktów, tym większa będzie najmniejsza wspólna wielokrotność. Ta zależność ma jeszcze większe znaczenie, im wyższe są wartości liczbowe taktów.

201341 <Lokalizacja>Topologia: przekroczona maksymalna liczba komponentów DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W topologii rzeczywistej stwierdzono zbyt wiele komponentów DRIVE-CLiQ.
Wskazówka:
Zwolnienie impulsów jest cofane i uniemożliwiane.
Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ.
- Zredukować liczbę komponentów odnośnej gałęzi DRIVE-CLiQ, aby zachować maksymalny zakres ilościowy.

201354 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista wykazuje niedopuszczalny komponent

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer komponentu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Topologia rzeczywista wykazuje co najmniej jeden niedopuszczalny komponent.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna.
xx = 1: Komponent przy tej jednostce sterującej jest niedopuszczalny.
xx = 2: Komponent w kombinacji z innym komponentem jest niedopuszczalny.
Wskazówka:
Zwolnienie impulsów jest uniemożliwiane.
Pomoc: Usunąć niedopuszczalne komponenty i wystartować system od nowa.

201355 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista została zmieniona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Topologia zadana urządzenia (p0099) nie odpowiada topologii rzeczywistej (r0098).
Błąd występuje tylko wtedy, gdy uruchomienie topologii zostało przeprowadzone przez automatykę wewnętrzną urządzenia a nie przy pomocy programu uruchomieniowego.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: r0098, p0099
Pomoc: Do wyboru są następujące środki zaradcze, gdy nie wystąpiły błędy w samym rozpoznawaniu topologii:
Jeśli uruchomienie nie jest jeszcze zakończone:
- Przeprowadzić automatyczne samouruchomienie (zaczynając od p0009 = 1).
Ogólnie:
Ustawić p0099 = r0098, p0009 = 0; Prowadzi to przy istniejącym module silnikowym do automatycznej generacji napędów servo (p0107).
Generowanie napędów servo: ustawić p0097 = 1, p0009 = 0.
Generowanie napędów wektorowych: ustawić p0097 = 2, p0009 = 0.
Generowanie napędów wektorowych z połączeniem równoległym: ustawić p0097 = 12, p0009 = 0.
Aby ustawić konfiguracje w p0108, przed ustawieniem p0009 = 0 można najpierw ustawić p0009 = 2 i zmienić p0108.
Indeks odpowiada obiektowi napędowemu (p0107).
Jeśli uruchomienie jest już zakończone:
- Przywrócić pierwotne oprzewodowanie i ponownie zasilić jednostkę sterującą.
- Przywrócić ustawienia fabryczne dla całego urządzenia (wszystkie napędy) i umożliwić samouruchomienie od nowa.

- Zmienić parametryzację urządzenia w sposób odpowiadający oprzewodowaniu (możliwe tylko przez program uruchomieniowy).
Uwaga:
Zmiany topologii, które prowadzą do generowania tego błędu, nie mogą być przejmowane wewnętrzną automatykę urządzenia, lecz muszą być przekazane przez program uruchomieniowy lub załadowanie parametrów. Wewnętrzna automatyka urządzenia umożliwia jedynie pracę ze stałą topologią. W przeciwnym razie przy zmianach topologii wszystkie dotychczasowe parametryzacje są tracone przez przywrócenie ustawień fabrycznych.
Patrz również: r0098

201356 <Lokalizacja>Topologia: Występuje uszkodzony komponent DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer komponentu: %2, Numer przyłącza: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Topologia rzeczywista wykazuje co najmniej jeden uszkodzony komponent DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
zzyyxx hex:
zz = Numer przyłącza komponentu, do którego dołączony jest uszkodzony komponent
yy = Numer komponentu, do którego dołączony jest uszkodzony komponent
xx = Przyczyna błędu
xx = 1: Komponent nie jest dopuszczalny przy tej jednostce sterującej
xx = 2 Komponent z usterką komunikacji
Wskazówka:
Zwolnienie impulsów jest cofane i uniemożliwiane.

Pomoc: Wymienić uszkodzone komponenty i od nowa uruchomić system.

201357 <Lokalizacja>Topologia: Stwierdzono dwie jednostki sterujące w gałęzi DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Numer przyłącza: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: W topologii rzeczywistej 2 jednostki sterujące połączone są wzajemnie przez DRIVE-CLiQ. Jest to niedopuszczalne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxx hex:
yy = Numer przyłącza jednostki sterującej, do której podłączona jest druga jednostka sterująca
xx = Numer komponentu jednostki sterującej, do której podłączona jest druga jednostka sterująca
Wskazówka:
Zwolnienie impulsów jest cofane i uniemożliwiane.

Pomoc: - Usunąć drugą jednostkę sterującą i na nowo uruchomić system.
- Przy komponencie z rozszerzeniem DRIVE-CLiQ zamienić przewód hybrydowy (IN/OUT).

201358 <Lokalizacja>Topologia: brak terminacji gałęzi

Wartość komunikatu: Numer przyłącza CU: %1, Numer komponentu: %2, Numer przyłącza: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Co najmniej jedna gałąź z napędami zdecentralizowanymi nie jest zaterminowana. Ostatni uczestnik w gałęzi musi być zaterminowany przez wtyczkę z terminacją gałęzi.
Dzięki temu zapewniany jest stopień ochrony zdecentralizowanych napędów.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
zzyyxx hex:
zz = Numer przyłącza zdecentralizowanego napędu z brakującą wtyczką terminującą
yy = Numer komponentu
xx = Numer przyłącza CU

Pomoc: Zamontować wtyczkę terminującą gałęzi przy ostatnim zdecentralizowanym napędzie.

201360 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista niedopuszczalna

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Tymcz. numer komponentu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wykryta topologia jest niedopuszczalna.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccccbbaa hex: cccc = Tymczasowy numer komponentu, aa = Przyczyna błędu
aa = 01 hex = 1 dec:
Stwierdzono zbyt wiele komponentów na jednostce sterującej. Maksymalnie dopuszczalne jest 199 komponentów.
aa = 02 hex = 2 dec:
Nieznany typ komponentu.
aa = 03 hex = 3 dec:
Kombinacja ALM i BLM jest niedozwolona.
aa = 04 hex = 4 dec:
Kombinacja ALM i SLM jest niedozwolona.
aa = 05 hex = 5 dec:
Kombinacja BLM i SLM jest niedozwolona.
aa = 06 hex = 6 dec:
Moduł CX32 nie został bezpośrednio podłączony do dopuszczalnej jednostki sterującej.
aa = 07 hex = 7 dec:
Moduł NX10 lub NX15 nie został bezpośrednio podłączony do dopuszczalnej jednostki sterującej.
aa = 08 hex = 8 dec:
Komponent został podłączony do niedopuszczalnej do tego jednostki sterującej.
aa = 09 hex = 9 dec:
Do jednostki sterującej podłączono komponent ze zbyt starym firmware.
aa = 0A hex = 10 dec:
Wykryto za wiele komponentów jednego określonego typu.
aa = 0B hex = 11 dec:
Wykryto za wiele komponentów jednego określonego typu w pojedynczej gałęzi.
Wskazówka:
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Do przyczyny błędu = 1:
Zmienić konfigurację. Połączyć z jednostką sterującą mniej niż 199 komponentów.
Do przyczyny błędu = 2:
Usunąć komponent o nieznanym typie.
Do przyczyny błędu = 3, 4, 5:
Utworzyć ważną kombinację.
Do przyczyny błędu = 6, 7:
Podłączyć moduł rozszerzający bezpośrednio do dozwolonej jednostki sterującej.

Do przyczyny błędu = 8:
Usunąć komponent lub zastosować dozwolony komponent.
Do przyczyny błędu = 9:
Zaktualizować firmware jednostki sterującej do nowszej wersji.
Do przyczyny błędu = 10, 11:
Zmniejszyć liczbę komponentów.

201361 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista zawiera komponenty SINUMERIK i SIMOTION

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Rozpoznana topologia zawiera komponenty SINUMERIK i SIMOTION.
Rozruch układu napędowego jest zatrzymywany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex: cc = przyczyna błędu, bb = klasa komponentu topologii rzeczywistej, aa = numer komponentu
cc = 01 hex = 1 dec:
Podłączono NX10 lub NX15 do sterowania SIMOTION.
cc = 02 hex = 2 dec:
Podłączono CX32 do sterowania SINUMERIK.
Pomoc: Do przyczyny alarmu = 1:
Zastąpić wszystkie NX10 lub NX15 przez CX32.
Do przyczyny alarmu = 2:
Zastąpić wszystkie CX32 przez NX10 lub NX15.

201362 <Lokalizacja>Topologia: Zasada(y) topologii naruszona(e)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Co najmniej jedna zasada topologii dla SINAMICS S120 Combi nie została zachowana.
W przypadku błędu rozruch układu napędowego jest zatrzymywany i regulacja napędu nie jest zwalniana.
Wartość ostrzeżenia (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość ostrzeżenia podaje naruszoną zasadę.
1: S120 Combi wolno oprzewodować tylko przez gniazdo DRIVE-CLiQ X200 z X100 z NCU.
2: Do gniazda DRIVE-CLiQ X101 NCU wolno podłączyć tylko pojedynczy moduł silnikowy (SMM) lub podwójny moduł silnikowy (DMM) przez X200.
3: Do gniazda DRIVE-CLiQ X102 NCU wolno podłączyć tylko moduł zaciskowy TM54F lub moduł koncentratora DRIVE-CLiQ przez X500.
4: Do gniazda DRIVE-CLiQ X201 do X203 (3 osie) lub X204 (4 osie) S120 Combi wolno podłączyć tylko moduły enkodera.
5: Do gniazda DRIVE-CLiQ X205 (przy 3 osiach X204 nie występuje) wolno podłączyć tylko moduł enkodera typu SMC20 lub SME20.
6: W przypadku pojedynczego modułu silnikowego jako pierwsza oś rozszerzającą wolno podłączyć tylko kolejny pojedynczy moduł silnikowy (przez X200 do X201 poprzedniego pojedynczego modułu silnikowego).
7: Do każdego gniazda DRIVE-CLiQ X202 ewentualnie występującego pojedynczego modułu silnikowego wolno podłączać tylko moduły enkodera.
8: Przy drugim pojedynczym module silnikowym lub podwójnym module silnikowym nie wolno nic podłączać do X201.
9: W przypadku podwójnego modułu silnikowego jako osie rozszerzające przy X202 i X203 wolno podłączyć tylko moduły enkodera.
10: Jeśli skonfigurowany jest moduł wejść/wyjść TM54F, wolno podłączyć moduł koncentratora DRIVE-CLiQ (DMC20, DME20) przez gniazdo DRIVE-CLiQ X500 z X501 modułu TM54F.
11: Przy module huba DRIVE-CLiQ do gniazd X501 do X505 wolno podłączyć tylko moduły enkodera SMC lub SME.

12: Dla osi rozszerzających wolno stosować tylko określone moduły silnikowe.
13: Przy S120 Combi z 3 osiami nie może być nic podłączone do X503 modułu koncentratora DRIVE-CLiQ.

Pomoc: Przeanalizować wartość błędu i spełnić odpowiednią zasadę topologii.

201375 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista, podwójne połączenie między dwoma komponentami

Wartość komunikatu: Tymcz. numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy detekcji topologii rzeczywistej rozpoznano połączenie pierścieniowe.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccbbaaaa hex:
cc = Numer przyłącza
bb = Klasa komponentu
aaaa = Tymczasowy numer komponentu zawartego w pierścieniu
Klasa komponentu
1: Jednostka sterująca (CU)
2: Moduł silnikowy (MM)
3: Moduł sieciowy (LM)
4: Moduł enkodera (SM)
5: Moduł detekcji napięcia (VSM)
6: Moduł wejść/wyjść (TM)
7: Moduł koncentratora DRIVE-CLiQ
8: Rozszerzenie kontrolera 32 (CX32, NX10, NX15)
9: Moduł filtra.
49: Komponenty DRIVE-CLiQ (nie wyszczególnione komponenty)
50: Gniazdo opcjonalne (np. karta wejść/wyjść TB30)
60: Enkoder (np. EnDat)
70: Silnik z DRIVE-CLiQ
Typ komponentu:
Dokładne oznaczenie wewnątrz klasy komponentu (np. "SMC20").
Numer przyłącza:
Od zera do ponumerowanego numeru odpowiedniego przyłącza lub gniazda wtykowego (np. przyłącze DRIVE-CLiQ X100 na jednostce sterującej ma numer przyłącza 0).

Pomoc: Odczytać wartość błędu i usunąć podane połączenie.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201380 <Lokalizacja>Topologia: Topologia rzeczywista, uszkodzony EEPROM

Wartość komunikatu: Tymcz. numer komponentu %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Przy wykrywaniu topologii rzeczywistej wykryto komponent z uszkodzoną pamięcią EEPROM.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
bbbbaaaa hex:
aaaa = Tymczasowy numer uszkodzonego komponentu

Pomoc: Odczytać wartość błędu i usunąć uszkodzony komponent.

201381 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, przesunięta jednostka mocy

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono jednostkę mocy w topologii rzeczywistej przesuniętą względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej.
Wskazówka:
W dd, cc. i bb, opisane jest przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201382 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, moduł enkodera przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono moduł enkodera przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201383 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, moduł wejść/wyjść przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono moduł wejść/wyjść przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201384 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, moduł koncentratora DRIVE-CLiQ przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono moduł koncentratora DRIVE-CLiQ przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201385 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, CX32 przesunięte

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono rozszerzenie kontrolera 32 (CX32) przesunięte względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201386 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, komponent DRIVE-CLiQ przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono komponent DRIVE-CLiQ przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201387 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, komponent gniazda opcjonalnego przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono komponent gniazda opcjonalnego przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201388 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, enkoder EnDat przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono enkoder EnDat przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201389 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, silnik z DRIVE-CLiQ przesunięty

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu: %2, Numer komponentu: %3, Numer przyłącza: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono silnik z DRIVE-CLiQ przesunięty względem topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza
cc = Numer komponentu
bb = Klasa komponentu
aa = Numer przesuniętego komponentu w topologii zadanej
Wskazówka:
W dd, cc i bb opisano przyłącze w topologii rzeczywistej, na którym wykryto przesunięty komponent.
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Zmiana topologii rzeczywistej przez odwrotne przepięcie przewodów DRIVE-CLiQ.
- Program uruchomieniowy: przejść do trybu online, ściągnąć parametry (upload) urządzenia napędowego, dokonać dopasowania topologii i załadować (download) zmieniony projekt.
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201416 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, dodatkowy komponent w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii rzeczywistej stwierdzono komponent nie zadeklarowany w topologii zadanej.
Wartość alarmu zawiera numer komponentu i numer przyłącza komponentu, z którym jest połączony dodatkowy komponent.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
cc = Numer przyłącza
bb = Klasa dodatkowego komponentu
aa = Numer komponentu
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
- Komponenty, które są podłączone do tych dodatkowych komponentów, nie są zdolne do pracy.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Usunąć dodatkowe komponenty w topologii rzeczywistej.
- Załadować topologię zadaną zgodną z topologią rzeczywistą (program uruchomieniowy).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201420 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, różny jeden komponent

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu zadana: %2, Klasa komponentu rzeczywista: %3, Przyczyna błędu: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono różnice w jednym komponencie pomiędzy topologią rzeczywistą i zadaną. Istnieją różnice w elektronicznej tabliczce znamionowej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex: aa = Numer komponentu, bb = Klasa komponentu topologii zadanej, cc = Klasa komponentu topologii rzeczywistej, dd = Przyczyna błędu:
dd = 01 hex = 1 dec:
Różny typ komponentów.
dd = 02 hex = 2 dec:
Różne symbole zamówieniowe.
dd = 03 hex = 3 dec:
Różny producent.
dd = 04 hex = 4 dec:
Przepięte przyłącza przy wielokomponentowym slave (np. podwójny moduł silnikowy), uszkodzone dane EEPROM w elektronicznej tabliczce znamionowej lub tylko jedna część wielokomponentowego slave ustawiony na "deaktywowany lub nieistniejący".
dd = 05 hex = 5 dec:
CX32 zastąpiono przez NX10 lub NX15.
dd = 06 hex = 6 dec:
NX10 lub NX15 zastąpiono przez CX32.
Wskazówka:
Klasa i typ komponentu są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Sprawdzić oprzewodowanie komponentów w programie uruchomieniowym z konfiguracją sprzętową urządzenia napędowego i dopasować różnice.
- Sparametryzować porównanie topologii wszystkich komponentów (p9906).
- Sparametryzować porównanie topologii jednego komponentu (p9907, p9908).
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201421 <Lokalizacja>Topologia: Różne porównanie komponentów

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Klasa komponentu zadana: %2, Klasa komponentu rzeczywista: %3, Przyczyna błędu: %4

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono różnice w komponencie między topologią rzeczywistą i topologią zadaną.
Różna jest klasa komponentu, typ komponentu lub liczba przyłączy.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex: aa = Numer komponentu, bb = Klasa komponentu topologii zadanej, cc = Klasa komponentu topologii rzeczywistej, dd = Przyczyna błędu
dd = 01 hex = 1 dec:
Różna klasa komponentu.
dd = 02 hex = 2 dec:
Różny typ komponentu.
dd = 03 hex = 3 dec:
Różny numer komponentu.
dd = 04 hex = 4 dec:
Różna liczba przyłączy.
Wskazówka:
Klasa komponentu, numer komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego jest zatrzymywany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Skontrolować oprzewodowanie komponentów w programie uruchomieniowym z konfiguracją sprzętową i dopasować różnice.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology view" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201425 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, różny numer serii komponentu

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, różnice: %3
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono różnice w jednym komponencie pomiędzy topologią rzeczywistą i zadaną.
Różny numer seryjny.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
cc = Liczba różnic
bb = Klasa komponentu
aa = Numer komponentu
Wskazówka:
Klasa komponentu jest opisana w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.
Pomoc: Dopasować topologie:
- Przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Załadować topologię zadaną zgodną z topologią rzeczywistą (program uruchomieniowy).
Do bajtu cc:
cc = 1 --> Kwitowalne przez p9904 lub p9905.
cc > 1 --> Kwitowalne przez p9905 i deaktywowane przez p9906 lub p9907/p9908.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).
Patrz również: p9904, p9905, p9906, p9907, p9908

201428 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, różne przyłącze jednego komponentu

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy1: %3, numer przyłączeniowy2: %4
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono różnice w jednym komponencie pomiędzy topologią rzeczywistą i zadaną.
Jeden z komponentów został połączony z innym przyłączem.
W wartości alarmu opisano różne przyłącza komponentu:
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza w topologii zadanej
cc = Numer przyłącza w topologii rzeczywistej
bb = Klasa komponentu
aa = Numer komponentu
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.
Pomoc: Dopasować topologie:
- Przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Załadować topologię zadaną zgodną z topologią rzeczywistą (program uruchomieniowy).
- Automatycznie usunąć błąd topologii (p9904).
Wskazówka:

Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).
Patrz również: p9904

201429 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, różne podłączenie więcej niż jednego komponentu

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy1: %3, numer przyłączeniowy2: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii stwierdzono różnice wielu komponentów pomiędzy topologią rzeczywistą i zadaną. Komponent został połączony z innym przyłączem.
W wartości alarmu opisano różne przyłącza komponentu:
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza w topologii zadanej
cc = Numer przyłącza w topologii rzeczywistej
bb = Klasa komponentu
aa = Numer komponentu
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.
Rozruch układu napędowego zostaje zatrzymany. W tym stanie nie można zwolnić regulacji napędu.

Pomoc: Dopasować topologie:
- Przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Załadować topologię zadaną zgodną z topologią rzeczywistą (program uruchomieniowy).
Wskazówka:
Podwójny moduł silnikowy zachowuje się wewnątrzprogramowo jak dwaj oddzielni uczestnicy DRIVE-CLiQ. Przepięcie przy podwójnym module silnikowym może prowadzić do wielu różnic w topologii rzeczywistej.
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201451 <Lokalizacja>Topologia: Nieważna topologia zadana

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: W topologii zadanej znaleziono błąd.
Topologia zadana jest nieważna.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccccbbaa hex: cccc = Błędny indeks, bb = Numer komponentu, aa = Przyczyna błędu
aa = 1B hex = 27 dec: błąd nie wyspecyfikowany.
aa = 1C hex = 28 dec: Wartość niedopuszczalna.
aa = 1D hex = 29 dec: Zły identyfikator.
aa = 1E hex = 30 dec: Zła długość dla identyfikatora.
aa = 1F hex = 31 dec: za mało pozostałych indeksów.
aa = 20 hex = 32 dec: Komponent nie ma połączenia do jednostki sterującej.

Pomoc: Ponownie załadować topologie zadaną przy pomocy programu uruchomieniowego.

201470 <Lokalizacja>Topologia: Połączenie pierścieniowe wykryte w topologii zadanej

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy: %3

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy zapisie topologii zadanej wykryto połączenie pierścieniowe.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
cc = Numer przyłącza
bb = Klasa komponentu
aa = Numer komponentu zawartego w pierścieniu
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.

Pomoc: Odczytać wartość błędu i usunąć jedno z podanych połączeń.
Następnie od nowa wykonać ładowanie topologii zadanej przy użyciu programu uruchomieniowego.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201475 <Lokalizacja>Topologia: Topologia zadana, podwójne połączenie między dwoma komponentami

Wartość komunikatu: numer komponentu: %1, klasa komponentu: %2, numer przyłączeniowy1: %3, numer przyłączeniowy2: %4

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy zapisie topologii zadanej wykryto podwójne połączenie pomiędzy dwoma komponentami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex:
dd = Numer przyłącza 2 podwójnego połączenia
cc = Numer przyłącza 1 podwójnego połączenia
bb = Klasa komponentu
aa = Numer jednego z podwójnie połączonych komponentów
Wskazówka:
Klasa komponentu i numer przyłącza są opisane w F01375.

Pomoc: Odczytać wartość błędu i usunąć jedno z podanych połączeń.
Następnie od nowa wykonać ładowanie topologii zadanej przy użyciu programu uruchomieniowego.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201481 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak jednostki mocy w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono jednostkę mocy nie występującą w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego skasować napęd przynależny do jednostki mocy i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić czy jednostka mocy działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201482 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak modułu enkodera w topologii rzeczywistej.

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono moduł enkodera nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego przekonfigurować napęd przynależny do modułu enkodera (konfiguracja enkodera) i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- W projekcie programu uruchomieniowego usunąć napęd przynależny do modułu enkodera i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić czy moduł enkodera działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201483 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak modułu wejść/wyjść w topologii

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono moduł wejść/wyjść nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego usunąć moduł wejść/wyjść i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.

- Sprawdzić czy moduł wejść/wyjść działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201484 <Lokalizacja>Topologia: porównanie brak modułu koncentratora DRIVE-CLiQ w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu topologii w topologii zadanej stwierdzono nie występujący w topologii rzeczywistej moduł koncentratora DRIVE-CLiQ.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.

Pomoc:
- W projekcie programu uruchomieniowego usunąć moduł koncentratora DRIVE-CLiQ i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić czy moduł koncentratora DRIVE-CLiQ działa prawidłowo.

Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201485 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak CX32 w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono rozszerzenie kontrolera 32 (CX32) nie występujące w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.

Pomoc:
- W projekcie programu uruchomieniowego usunąć CX32/NX i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić czy moduł CX32/NX działa prawidłowo.

Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201486 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak komponentu DRIVE-CLiQ w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu topologii zadanej stwierdzono komponent DRIVE-CLiQ nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - Przynależny do danego komponentu napęd usunąć w projekcie programu uruchomieniowego i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Przynależny do danego komponentu napęd przekonfigurować w projekcie programu uruchomieniowego i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić czy komponent działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201487 <Lokalizacja>Topologia: porównanie, brak komponentu gniazda opcjonalnego w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono moduł gniazda opcjonalnego nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego usunąć kartę opcjonalną i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Przekonfigurować urządzenie napędowe w projekcie programu uruchomieniowego i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić czy karta opcjonalna działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201488 <Lokalizacja>Topologia: Porównanie, brak enkodera EnDat w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono enkoder EnDat nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego przekonfigurować (konfiguracja enkodera) napęd przynależny do enkodera i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- W projekcie programu uruchomieniowego usunąć napęd przynależny do enkodera i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201489 <Lokalizacja>Topologia: porównanie, brak silnika z DRIVE-CLiQ w topologii rzeczywistej

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy porównaniu w topologii zadanej stwierdzono silnik z DRIVE-CLiQ nie występujący w topologii rzeczywistej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer dodatkowego komponentu zadanego.
Pomoc: - W projekcie programu uruchomieniowego przekonfigurować napęd przynależny do silnika i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- W projekcie programu uruchomieniowego usunąć napęd przynależny do silnika i załadować nową konfigurację do urządzenia napędowego.
- Sprawdzić i ewentualnie przepiąć topologię rzeczywistą odpowiednio do topologii zadanej.
- Sprawdzić przewody DRIVE-CLiQ pod względem przerwania przewodu lub problemów ze stykiem.
- Sprawdzić czy silnik działa prawidłowo.
Wskazówka:
Program uruchomieniowy w razie potrzeby oferuje lepszą diagnostykę pod "Topology --> Topology tree" (np. porównanie topologii zadanej/rzeczywistej).

201505 <Lokalizacja>BICO: Nie można utworzyć połączenia

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Ustawiono telegram PROFIdrive (p0922).
Nie można było przy tym utworzyć połączenia zawartego w telegramie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Ujście parametru, który powinien zostać zmieniony.
Pomoc: Utworzyć inne połączenie

201506 <Lokalizacja>BICO: brak telegramu standardowego

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Telegram standardowy w p0922 nie jest zachowany i dlatego ustawiono p0922 = 999.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr BICO, dla którego próba zapisu nie powiodła się.
Pomoc: Ponownie ustawić żądany telegram standardowy (p0922).

201507 <Lokalizacja>BICO: Istnieją połączenia do nieaktywnych obiektów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Istnieją połączenia BICO do nieaktywnego/niezdolnego do pracy obiektu napędowego.
Odnośne parametry BI/CI są wyszczególnione w r9498.
Przynależne parametry BO/CO są wyszczególnione w r9499.
W r9491 i r9492 deaktywowanego obiektu napędowego wyświetlana jest lista połączeń BICO do innych obiektów napędowych.
Wskazówka:
r9498 i r9499 są opisane tylko wtedy, gdy ustawiono p9495 nierówne 0.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Liczba znalezionych połączeń BICO do nieaktywnych obiektów napędowych.
Pomoc: - Wszystkie otwarte połączenia BICO ustawić centralnie przy pomocy p9495 = 2 na nastawy fabryczne.
- Niezdolny do pracy obiekt napędowy ponownie uczynić aktywnym/zdolnym do pracy (ponowne wetknięcie albo uaktywnienie komponentów).

201508 <Lokalizacja>BICO: Połączenia do nieaktywnych obiektów przekroczone

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy deaktywacji obiektu napędowego została przekroczona maksymalna liczba połączeń BICO (ujścia sygnału).
Przy deaktywacji obiektu napędowego połączenia BICO (ujścia sygnału) są zestawione w następujących parametrach:
- r9498[0...29]: Zestawienie odnośnych parametrów BI/CI.
- r9499[0...29]: Zestawienie przynależnych parametrów BO/CO.
Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko w r9498[29] i r9499[29] nie jest wprowadzone żadne połączenie BICO (wartość = 0).
Uwaga:
Przy ponownej aktywacji obiektu napędowego należy sprawdzić wszystkie połączenia BICO i w razie potrzeby odtworzyć.

201510 <Lokalizacja>BICO: Źródło sygnału nie jest typu float

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądane wyjście konektorowe ma nieprawidłowy typ danych. Połączenie to nie zostanie wykonane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru, do którego powinno nastąpić połączenie (wyjście konektorowe).
Pomoc: Połączyć to wejście konektorowe z wyjściem konektorowym o typie danych float.

201511 <Lokalizacja>BICO: Połączenie z różną normalizacją

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądane połączenie BICO zostało utworzone. Jednak następuje przeliczenie między wyjściem BICO i wejściem BICO przy użyciu wartości odniesienia.
- Wyjście BICO ma inną jednostkę normalizacji niż wejście BICO.
- Komunikat tylko połączeniach wewnątrz obiektu napędowego.
Przykład:
Wyjście BICO ma jako jednostkę normalizacji napięcie a wejście BICO ma prąd.
Między wyjściem BICO i wejściem BICO wyliczany jest więc współczynnik p2002/ p2001.
p2002: zawiera wartość odniesienia dla prądu
p2001: zawiera wartość odniesienia dla napięcia
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru wejścia BICO (ujście sygnału).
Pomoc: Niepotrzebne.

201512 <Lokalizacja>BICO: brak normalizacji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Próbowano określić współczynnik przeliczeniowy dla nieistniejącej normalizacji .
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Jednostka (np. odpowiednio do SPEED), dla której próbowano określić współczynnik.
Pomoc: Utworzyć normalizację albo sprawdzić przekazywaną wartość.

201513 <Lokalizacja>BICO: Połączenie pomiędzy DO z różną normalizacją

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Żądane połączenie BICO zostało utworzone. Jednak następuje przeliczenie między wyjściem BICO i wejściem BICO przy użyciu wartości odniesienia.
Wykonano połączenie między różnymi obiektami napędowymi i wyjście BICO ma inną jednostkę normalizacji niż wejście BICO lub przy jednakowej jednostce normalizacji, mają one różne wartości odniesienia.
Przykład 1:
Wyjście BICO z jednostką normalizacji napięcia, wejście BICO z jednostką normalizacji prądu, wyjście BICO i wejście BICO znajdują się na różnych obiektach napędowych. Między wyjściem BICO i wejściem BICO wyliczany jest więc współczynnik p2002/p2001.
p2002: zawiera wartość odniesienia dla prądu
p2001: zawiera wartość odniesienia dla napięcia
Przykład 2:
Wyjście BICO z jednostką normalizacji napięcia na obiekcie napędowym 1 (DO1), wejście BICO z jednostką normalizacji napięcia na obiekcie napędowym 2 (DO2). Wartości odniesienia dla napięcia (p2001) obu obiektów napędowych mają różne wartości. Pomiędzy wyjściem BICO i wejściem BICO jest wyliczany współczynnik p2001(DO1)/p2001(DO2).
p2001: zawiera wartość odniesienia dla napięcia obiektu napędowego 1, 2
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru wejścia BICO (ujście sygnału).
Pomoc: Niepotrzebne.

201514 <Lokalizacja>BICO: błąd przy zapisie podczas ponownego podłączania

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Podczas operacji ponownego podłączania (np. przy rozruchu lub ładowaniu, ale może wystąpić także przy normalnej pracy) nie można było zapisać parametru.
Przykład:
Przy zapisie na wejście BICO w formacie podwójnego słowa (DWORD), w drugim indeksie zachodzą na siebie obszary pamięci (np. p8861). Parametr jest wówczas kasowany do ustawienia fabrycznego.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru wejścia BICO (ujście sygnału).
Pomoc: Niepotrzebne.

201515 <Lokalizacja>BICO: Zapis parametrów niedozwolony bo aktywny priorytet sterowania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy zmianie liczby CDS lub przy kopiowaniu CDS, aktywny jest priorytet sterowania.
Pomoc: W razie potrzeby zwrócić priorytet sterowania i powtórzyć operację.

201590 <Lokalizacja>Napęd: Upłynął okres konserwacji silnika

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Osiągnięto okres konserwacji nastawiony dla tego silnika.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer zestawu danych silnika.
Patrz również: p0650, p0651

Pomoc: Przeprowadzić konserwację i ponownie ustawić okres (p0651).

201600 <Lokalizacja>SI CU: STOP A wyzwolony

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej (CU) rozpoznała błąd i wyzwoliła STOP A (skasowanie impulsów przez ścieżkę wyłączeniową Safety jednostki sterującej).
- Procedura wymuszonego sprawdzenia ścieżki wyłączeniowej Safety na jednostce sterującej nie powiodła się.
- Reakcja następcza błędu F01611 (usterka w kanale kontrolnym).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Żądanie Stop z modułu silnikowego.
1005: Impulsy skasowane, mimo że nie jest wybrane STO i nie występuje STOP A.
1010: Impulsy zwolnione, mimo że jest wybrane STO lub występuje STOP A.
1015: Różny sygnał zwrotny bezpiecznego skasowania impulsów przy równolegle połączonych modułach silnikowych.
9999: Reakcja następcza błędu F01611.

Pomoc: - Wybrać bezpiecznie wyłączony moment i ponownie cofnąć wybór.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Do wartości błędu = 9999:
- Przeprowadzić diagnostykę dla występującego błędu F01611.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

201611 <Lokalizacja>SI CU: usterka w jednym kanale kontrolnym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej (CU) rozpoznała błąd w krzyżowym porównywaniu danych pomiędzy CU a modułem silnikowym (MM) i wyzwoliła STOP F.
Jako następstwo tego błędu, po upływie sparametryzowanego czasu przejściowego (p9658), wystawiany jest błąd F01600 (SI CU: STOP A wyzwolony).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Żądanie Stop z modułu silnikowego.
1 ... 999:

Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego błędu. Ten numer wyświetlany jest również w r9795.
1: SI takt kontrolny (r9780, r9880).
2: SI zwolnienie bezpiecznych funkcji (p9601, p9801). Tylko obsługiwane bity są porównywane krzyżowo.
3: SI czas tolerancji przełączenia SGE (p9650, p9850).
4: SI czas przejścia STOP F do STOP A (p9658, p9858).
5: SI zwolnienie bezpiecznego wysterowania hamulca (p9602, p9802).
6: SI Motion zwolnienie bezpiecznych funkcji (p9501, wartość wewnętrzna).
7: SI czas opóźnienia skasowania impulsów przy Safe Stop 1 (p9652, p9852).
8: SI adres PROFIsafe (p9610, p9810).
9: SI czas tłumienia impulsu dla STO/SBC/SS1 (MM) (p9651, p9851).
10: SI czas opóźnienia dla skasowania impulsów przy ESR (p9697, p9897).
11: SI tryb Safe Brake Adapter, połączenie BICO (p9621, p9821).
12: SI przekaźnik Safe Brake Adapter, czas załączania (p9622[0], p9822[0]).
13: SI przekaźnik Safe Brake Adapter, czas wyłączania (p9622[1], p9822[1]).
14: SI wybór telegramu PROFIsafe (p9611, p9811).
1000: Upłynął timer kontrolny.
W trakcie czasu ok. 5 x p9650 alternatywnie stwierdzono, co następuje:
- Wystąpiło zbyt dużo procesów łączeniowych na zacisku EP modułu silnikowego.
- Zbyt często było inicjalizowane (również jako reakcja następcza) STO przez PROFIsafe/TM54F.
- Zbyt często było inicjalizowane (również jako reakcja następcza) bezpieczne kasowanie impulsów (r9723.9).
1001, 1002: błąd inicjalizacji timera zmian/timera kontrolnego.
1900: błąd CRC w sektorze SAFETY.
1901: błąd CRC w sektorze ITCM.
1902: Przeładowanie w sektorze ITCM wystąpiło w trakcie pracy.
1950: Temperatura modułu poza dopuszczalnym zakresem temperatur.
1951: Temperatura modułu niewiarygodna.
2000: Różny status wyboru STO na jednostce sterującej i module silnikowym.
2001: Różny sygnał zwrotny bezpiecznego skasowania impulsów na jednostce sterującej i module silnikowym.
2002: Różny status timera opóźniającego SS1 na jednostce sterującej i module silnikowym (stan timera p9650/ p9850).
2004: Różny status wyboru STO przy równolegle połączonych modułach silnikowych.
2005: Różny sygnał zwrotny bezpiecznego skasowania impulsów na jednostce sterującej i równolegle połączonych modułach silnikowych.
6000 ... 6999:
Błąd w wysterowaniu PROFIsafe.
Przy tych wartościach błędu, sygnały sterujące failsafe transferowane są do funkcji bezpieczeństwa.
Znaczenie poszczególnych wartości komunikatu opisano w komunikacie Safety C01711.

Pomoc:

Do wartości błędu = 1 ... 5 i 7 ... 999:
- Sprawdzić porównywaną krzyżowo daną, która doprowadziła do STOP F.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 6:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 1000:
- Sprawdzić oprzewodowanie zacisku EP na module silnikowym (problemy ze stykiem).
- PROFIsafe: Wyeliminować problemy ze stykiem/błędy na masterze PROFIBUS/kontrolerze PROFINET.
- Sprawdzić oprzewodowanie wejść odpornych na błędy na TM54F (problemy ze stykiem).

Do wartości błędu = 1001, 1002:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 1900, 1901, 1902:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
- Wymienić jednostkę sterującą.

Do wartości błędu = 2000, 2001, 2002, 2004, 2005:
- Sprawdzić czas tolerancji przełączenia SGE i w razie potrzeby zwiększyć wartość (p9650/p9850, p9652/p9852).
- Sprawdzić oprzewodowanie wejść związanych z bezpieczeństwem (SGE) (problemy ze stykiem).

- Sprawdzić przyczyny wyboru STO w r9772. Przy aktywnych funkcjach SMM (p9501 = 1) wybór STO może nastąpić także przez te funkcje.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Do wartości błędu = 6000 ... 6999:
Patrz opis wartości komunikatu przy komunikacie Safety C01711.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
EP: Enable Pulses (zwolnienie impulsów)
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i cofanie)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SGE: Safety-relevant input (wejście dedykowane dla bezpieczeństwa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SMM: Safe Motion Monitoring (bezpieczna kontrola ruchu)
SS1: Safe Stop 1 (odpowiada Stop Kategorii 1 według EN60204)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

201612 <Lokalizacja>SI CU: Różne wejścia STO przy połączonych równolegle jednostkach mocy

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej (CU) rozpoznała różne stany połączonych przez bramkę AND wejść STO przy połączonych równolegle jednostkach mocy i wyzwoliła STOP F.
W następstwie tego błędu po upływie sparametryzowanego czasu przejściowego (p9658) wystawiany jest błąd F01600 (SI CU: STOP A wyzwolony).
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Binarne odwzorowanie wejść cyfrowych jednostki sterującej, które są używane jako źródło sygnału dla funkcji "Bezpiecznie wyłączony moment".

Pomoc:
- Sprawdzić czas tolerancji przełączenia SGE i ewentualnie wydłużyć (p9650).
- Sprawdzić oprzewodowanie wejść dedykowanych dla bezpieczeństwa (SGE) czy nie występują problemy ze stykiem.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SGE: Wejście dedykowane dla bezpieczeństwa
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

201620 <Lokalizacja>SI CU: Bezpiecznie wyłączony moment aktywny

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Funkcja "Bezpiecznie wyłączony moment" z funkcji podstawowych została wybrana na jednostce sterującej (CU) przez zacisk wejściowy i jest aktywna.
Wskazówka:
- Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
- Ten komunikat nie jest wystawiany przy wyborze STO przez funkcje rozszerzone.

Pomoc: Niepotrzebne.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

201621 <Lokalizacja>SI CU: Bezpieczny Stop 1 aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Funkcja "Safe Stop 1" (SS1) została wybrana na jednostce sterującej (CU) i jest aktywna.
Wskazówka:
Komunikat ten nie prowadzi do żadnej reakcji stopu bezpieczeństwa.
Pomoc: Niepotrzebne.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SS1: Safe Stop 1 (bezpieczne zatrzymanie 1 - odpowiada zatrzymaniu Kategorii 1 wg EN60204)

201625 <Lokalizacja>SI CU: Błędny znak życia w danych safety

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej (CU) rozpoznała błąd znaku życia danych safety pomiędzy CU a modułem silnikowym (MM) i wyzwoliła STOP A.
- Błąd lub zanik komunikacji DRIVE-CLiQ.
- Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu wersji firmware jednostkia safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wybrać bezpiecznie wyłączony moment i ponownie cofnąć wybór.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą (CU) i odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla wykrytych błędów.
- Cofnąć wybór funkcji napędu, które nie są bezwarunkowo konieczne.
- Zmniejszyć liczbę napędów.
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201630 <Lokalizacja>SI CU: błąd wysterowania hamulca

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej (CU) rozpoznała błąd przy wysterowaniu hamulca i wyzwoliła STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Do wartości błędu = 10, 11:
Błąd przy procesie "Otworzyć hamulec".
- Źle ustawiony parametr p1278.
- Hamulec nie podłączony lub przerwa w przewodzie (sprawdzić czy hamulec się otwiera przy p1278 = 1 i p9602/p9802 = 0 (SBC deaktywowane)).
- Zwarcie doziemne przewodu hamulca.
Do wartości błędu = 20:
Błąd w stanie "Hamulec otwarty".
- Zwarcie w uzwojeniu hamulca.
Do wartości błędu = 30, 31:
Błąd przy procesie "Zamknąć hamulec".
- Hamulec nie podłączony lub przerwa w przewodzie (sprawdzić czy hamulec się otwiera przy p1278 = 1 i p9602/p9802 = 0 (SBC deaktywowane)).
- Zwarcie w uzwojeniu hamulca.
Do wartości błędu = 40:
Błąd w stanie "Hamulec zamknięty"
Do wartości błędu = 50:
Błąd w wysterowaniu hamulca jednostki sterującej lub błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym (diagnostyka wysterowania hamulca).
Do wartości błędu = 80:
Safe Brake Adapter.
Błąd w wysterowaniu hamulca jednostki sterującej lub błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym (diagnostyka wysterowania hamulca).
Do wartości błędu = 90:
Hamulec otwarty do celów serwisowych (X4).
Wskazówka:
Dla wszystkich wartości błędu mogą obowiązywać następujące przyczyny:
- Ekran przewodu silnika nie jest prawidłowo uziemiony.
- Usterka w obwodzie wysterowania hamulca modułu silnikowego.

Pomoc: - Sprawdzić parametr p1278 (z SBC dopuszczalne jest tylko p1278 = 0).
- Przy połączeniu równoległym sprawdzić ustawienie zestawu danych jednostki mocy dla sterowania hamulca trzymającego (p7015).
- Wybrać bezpiecznie wyłączony moment i ponownie cofnąć wybór.
- Sprawdzić przyłącze hamulca trzymającego silnika.
- Sprawdzić działanie hamulca trzymającego silnika.
- Sprawdzić czy nie występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ pomiędzy jednostką sterującą i danym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę odnośnych błędów.
- Sprawdzić zgodność budowy szafy i ułożenia przewodów z zaleceniami EMC (np. połączyć ekran przewodu silnikowego z blachą ekranującą lub skręcić wtyczkę silnikową z obudową.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Praca z bezpiecznym modułem hamulca lub bezpiecznym adapterem hamulca:
- Sprawdzić przyłącze bezpiecznego modułu hamulca lub bezpiecznego adaptera hamulca.
- Wymienić moduł bezpiecznego hamulca lub bezpiecznego adaptera hamulca.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SBC: Safe Brake Control (bezpieczne wysterowanie hamulca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201649 <Lokalizacja>SI CU: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd wersji firmware jednostkia Safety Integrated w jednostce sterującej.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do nie kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Powtórzyć uruchomienie funkcji "Safety Integrated" i wykonać POWER ON.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201650 <Lokalizacja>SI CU: Test odbiorczy wymagany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na jednostce sterującej wymaga testu odbiorczego.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do kwitowalnego STOP A
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
130: Parametry Safety dla modułu silnikowego nie występują.
Wskazówka:
Ta wartość błędu jest wystawiana zawsze przy pierwszym uruchomieniu Safety Integrated.
1000: Zadana i aktualna suma kontrolna na jednostce sterującej nie są identyczne (rozruch).
- Z powodu zmienionego czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]) został dopasowany czas taktu dla funkcji podstawowych Safety Integrated (r9780).
- Co najmniej jedna dana ze sprawdzaną sumą kontrolną jest uszkodzona.
- Parametry Safety ustawione offline i załadowane do jednostki sterującej.
2000: Zadana i aktualna suma kontrolna na jednostce sterującej nie są identyczne (tryb uruchamiania).
- Zadana i aktualna suma kontrolna na jednostce sterującej wprowadzone nieprawidłowo (p9799 nierówne r9798).
- Przy deaktywacji funkcji bezpieczeństwa nie skasowano p9501 lub p9503.
2001: Zadana i aktualna suma kontrolna na module silnikowym nie są identyczne (tryb uruchamiania).
- Zadana suma kontrolna na module silnikowym wprowadzona nieprawidłowo (p9899 nierówne r9898).
- Przy deaktywacji funkcji bezpieczeństwa nie skasowano p9501 lub p9503.
2002: Zwolnienie bezpiecznych funkcji między jednostką sterującą i modułem silnikowym różni się (p9601 nierówne p9801).
2003: Test odbiorczy wymagany z powodu zmiany parametru Safety.
2004: Test odbiorczy jest wymagany z powodu załadowania projektu ze zwolnionymi funkcjami Safety.
2005: Książka logów Safety stwierdziła, że zmieniła się funkcjonalna suma kontrolna Safety. Wymagany jest test odbiorczy.
2010: Zwolnienie bezpiecznego wysterowania hamulca między jednostką sterującą i modułem silnikowym różni się (p9602 nierówne p9802).
2020: błąd przy zapisywaniu parametrów Safety dla modułu silnikowego.
3003: Test odbiorczy wymagany z powodu zmiany parametru Safety odnoszącego się do sprzętu.
3005: Książka logów Safety stwierdziła, że zmieniła się suma kontrolna Safety związana ze sprzętem. Wymagany jest test odbiorczy.
9999: Reakcja następcza innego błędu Safety podczas rozruchu, które wymaga testu odbiorczego.

Pomoc:

Do wartości błędu = 130:
- Przeprowadzić uruchomienie Safety.

Do wartości błędu = 1000:
- Sprawdzić czas taktu dla podstawowych funkcji Safety Integrated (r9780) i dopasować zadaną sumę kontrolną (p9799).
- Ponownie przeprowadzić uruchomienie Safety.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.
- Aktywować parametry Safety na odnośnym napędzie przy użyciu STARTERa (zmienić ustawienia, skopiować parametry, aktywować ustawienia).

Do wartości błędu = 2000:
- Sprawdzić parametry Safety na jednostce sterującej i dopasować sumę kontrolną (p9799).

Do wartości błędu = 2001:
- Sprawdzić parametry Safety na module silnikowym i dopasować sumę kontrolną (p9899).

Do wartości błędu = 2002:
- Sprawdzić zwolnienie funkcji bezpieczeństwa na jednostce sterującej i module silnikowym (p9601 = p9801).

Do wartości błędu = 2003, 2004, 2005:
- Przeprowadzić test odbiorczy i utworzyć protokół odbioru.

Sposób postępowania przy teście odbiorczym oraz przykład protokołu odbioru można znaleźć w następującej literaturze:
SINAMICS S120 Podręcznik Funkcyjny Safety Integrated
Błąd z wartością 2005 można pokwitować tylko cofniętym wyborze funkcji "STO".

Do wartości błędu = 2010:
- Sprawdzić zwolnienie bezpiecznego wysterowania hamulca na jednostce sterującej i module silnikowym (p9602 = p9802).

Do wartości błędu = 2020:
- Ponownie przeprowadzić uruchomienie Safety.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.

Do wartości błędu = 3003:
- Wykonać sprawdzenia funkcji dla zmienionego sprzętu i utworzyć protokół odbioru.

Sposób postępowania przy teście odbiorczym oraz przykład protokołu odbioru można znaleźć w następującej literaturze:
SINAMICS S120 Podręcznik Funkcyjny Safety Integrated

Do wartości błędu = 3005:
- Wykonać sprawdzenia funkcji dla zmienionego sprzętu i utworzyć protokół odbioru.

Błąd z wartością 3005 można pokwitować tylko cofniętym wyborze funkcji "STO".

Do wartości błędu = 9999:
- Przeprowadzić diagnostykę przy innym występującym błędzie Safety.

Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment)
Patrz również: p9799, p9899

201651 <Lokalizacja>SI CO: Synchronizacja kwantów czasu Safety nieudana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Funkcja "Safety Integrated" wymaga synchronizacji kwantów czasu Safety pomiędzy jednostką sterującą (CU) i modułem silnikowym (MM), jak również jednostką sterującą i sterowaniem nadrzędnym. Ta synchronizacja nie powiodła się.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
121:
- Przy zwolnionym SINUMERIK Safety Integrated na CU/NX wykonano gorący start od strony napędu.
- Przy zwolnionym SINUMERIK Safety Integrated na obiekcie napędowym wybrano funkcję "przywracanie ustawień fabrycznych" i od strony napędu został zaincjalizowany gorący start.
150:
- Błąd w synchronizacji do mastera PROFIBUS.
Wszystkie inne wartości:
- Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p9510
Pomoc: Do wartości błędu = 121:
- Przeprowadzić wspólny POWER ON/gorący start przy sterowaniu nadrzędnym i SINAMICS.
Do wartości błędu = 150:
- Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować ustawienie p9510 (SI Motion master PROFIBUS z synchronizacją taktu).
Ogólnie:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
- Zaktualizować wersję firmware sterowania nadrzędnego.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201652 <Lokalizacja>SI CU: niedopuszczalny takt kontrolny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Jeden z taktów kontrolnych Safety Integrated jest niedopuszczalny:
- Zintegrowany w napędzie takt kontrolny nie może zostać dotrzymany ze względu na wymagane w systemie warunki komunikacji.
- Takt kontrolny dla bezpiecznych kontroli ruchu przy pomocy sterowania nadrzędnego jest niedopuszczalny (p9500).
- Niedopuszczalny takt detekcji wartości rzeczywistej dla bezpiecznych kontroli ruchu (p9511).
- Czas próbkowania dla regulatora prądu nie może być obsłużony (p0112, p0115[0]).
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
- Przy nie zwolnionej zintegrowanej w napędzie kontroli SI (p9601.2 = p9801.2 = 0, p9501 = 0) obowiązuje:
- Ustawienie minimalne dla taktu kontrolnego (w µs).
- Przy zwolnionej kontroli ruchu (p9601.2 = p9801.2 = 1 i/lub p9501 > 0) obowiązuje:
100:
- Nie można było znaleźć pasującego taktu.
101:
- Takt kontrolny nie jest całkowitą wielokrotnością taktu detekcji wartości rzeczywistej.
102:
- Wystąpił błąd przy przesyłaniu taktu detekcji wartości rzeczywistej do modułu silnikowego (MM).

103:
- Wystąpił błąd przy przesyłaniu taktu detekcji wartości rzeczywistej do modułu enkodera.
104, 105:
- Poczwórny czas próbkowania regulatora prądu (p0115[0]) jest większy niż 1 ms przy pracy PROFIBUS z synchronizacją taktu.
- Poczwórny czas próbkowania regulatora prądu (p0115[0]) jest większy niż takt DP przy pracy PROFIBUS z synchronizacją taktu.
- Takt DP nie jest całkowitą wielokrotnością czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
106:
Takt kontrolny nie zgadza się z taktem kontrolnym TM54F.
107:
- Takt detekcji wartości rzeczywistej (p9511) jest mniejszy niż poczwórny czas próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
- Takt detekcji wartości rzeczywistej (p9511) nie jest całkowitą wielokrotnością czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
108:
- Na tym komponencie nie da się ustawić sparametryzowanego taktu detekcji wartości rzeczywistej.
109:
- Jeśli funkcje kontroli ruchu są sparametryzowane bez enkodera (p9506), to takt detekcji wartości rzeczywistej (p9511) musi być równy taktowi regulatora prądu (p0115[0]).
Przy SINAMICS S110 obowiązuje:
- jeśli sparametryzowane są funkcje kontroli ruchu bez enkodera (p9506), to musi być takt detekcji wartości rzeczywistej p9511 = 250 µs.
110:
Takt detekcji wartości rzeczywistej (p9511) przy Safety z enkoderem (p9506 = 0) jest przy tej jednostce sterującej (np. CU305) mniejszy niż 2 ms.
111:
- Takt kontrolny nie jest całkowitą wielokrotnością czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
200, 201:
- Przy S120M takt kontrolny nie może być zachowany z powodu warunków zażądanych w systemie.
202:
- Czas próbkowania regulatora prądu jest ustawiony na zero (p0115[0]).

Pomoc:

Przy zwolnionej zintegrowanej w napędzie kontroli SI napędu (p9601/p9801 > 0):
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej do nowszej wersji.
Przy zwolnionej kontroli ruchu (p9501 > 0):
- Skorygować takt kontrolny (p9500) i wykonać POWER ON.
Do wartości błędu = 101:
- Takt detekcji wartości rzeczywistej odpowiada taktowi regulatora położenia/taktowi DP (ustawienie fabryczne).
- Przy zintegrowanych w napędzie funkcjach kontroli ruchu (p9601/p9801Bit 2 = 1) takt detekcji wartości rzeczywistej może być parametryzowany bezpośrednio w p9511/p9311.
Do wartości błędu = 104, 105:
- Ustawić własny takt detekcji wartości rzeczywistej w p9511.
- Ograniczyć pracę do maksymalnie dwóch napędów wektorowych. Przy ustawieniach standardowych w p0112, p0115 czas próbkowania regulatora prądu jest automatycznie redukowany na 250 µs. Jeśli wartości standardowe zostały zmienione, to należy odpowiednio ustawić czas próbkowania regulatora prądu (p0112, p0115).
- Wydłużyć takt DP przy pracy PROFIBUS z synchronizacją taktu tak daleko, aż uzyska się całkowitoliczbowy stosunek taktu DP do czasu próbkowania regulatora prądu co najmniej 4:1. Zalecany jest stosunek taktów co najmniej 8:1.
- Przy wersji firmware 2.5 upewnić się, że w napędzie ustawiony jest parametr p9510 = 1 (praca z synchronizacją taktu).
Do wartości błędu = 106:
- Jednakowo ustawić parametry dla taktów kontrolnych (p10000 i p9500 / p9300).
Do wartości błędu = 107:
- Ustawić w takt detekcji wartości rzeczywistej pasujący do taktu regulatora prądu (p9511 >= 4 * p0115[0], zalecane jest 8 * p0115[0]).
Wskazówka:
Zbyt krótki czas detekcji wartości rzeczywistej (p9511) może sporadycznie prowadzić do wyzwolenia komunikatów Safety C01711/C30711 z wartością komunikatu 1020 lub 1021
Do wartości błędu =108:
- Ustawić odpowiedni takt detekcji wartości rzeczywistej w p9511.
- Jeśli przy pracy synchronicznej PROFIBUS takt DP jest używany jako takt detekcji wartości rzeczywistej (p9511 = 0), to musi być zaprojektowany odpowiedni takt DP. Musi on być ustawiony na mniej niż 8 ms. Jeśli nie jest to możliwe, to p9511 musi być ustawiony na żądany takt detekcji wartości rzeczywistej (< 8 ms).

- Przy SIMOTION D410-2 musi być sparametryzowana odpowiednia wielokrotność taktu DP (np. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10). W przeciwnym razie musi być ustawiony takt krótszy niż 8 ms.
Do wartości błędu =109:
- Ustawić takt detekcji wartości rzeczywistej p9511 równy taktowi regulatora prądu (p0115[0]).
Przy SINAMICS S110 obowiązuje:
- Ustawić takt wartości rzeczywistej p9511 = 250 µs.
Do wartości błędu =110:
- Ustawić takt detekcji wartości rzeczywistej p9511 większy lub równy 2 ms.
Do wartości błędu =111:
- Ustawić czas kontrolny w p9500 jako całkowitą wielokrotność czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
Do wartości błędu = 200, 201:
- Wydłużyć czas próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
- W razie potrzeby zmniejszyć liczbę komponentów w odpowiedniej gałęzi DRIVE-CLiQ lub podzielić na więcej gniazd DRIVE-CLiQ.
Do wartości błędu = 202:
- Ustawić czas próbkowana regulatora prądu na sensowną wartość (p0115[0]).
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201653 <Lokalizacja>SI CU: błąd konfiguracji PROFIBUS/PROFINET

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Błędna konfiguracja PROFIBUS/PROFINET dla pracy funkcji kontrolnych Safety Integrated z nadrzędnym sterowaniem (SINUMERIK lub F-PLC).
Wskazówka:
Błąd ten przy zwolnionych funkcjach Safety prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
200: Nie skonfigurowano gniazda Safety dla danych odbieranych od sterowania.
210, 220: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych odbieranych od sterowania posiada nieznany format.
230: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych odbieranych od F-PLC ma nieprawidłową długość.
231: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych odbieranych od F-PLC ma nieprawidłową długość.
240: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych odbieranych od SINUMERIKa ma nieprawidłową długość.
250: W nadrzędnym sterowaniu F jest skonfigurowane gniazdo PROFIsafe, ale PROFIsafe nie jest zwolnione w napędzie.
300: Nie skonfigurowano gniazda Safety dla danych wysyłanych do sterowania.
310, 320: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych wysyłanych do sterowania posiada nieznany format.
330: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych wysyłanych do F-PLC ma nieprawidłową długość.
331: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych wysyłanych do F-PLC ma nieprawidłową długość.
340: Skonfigurowane gniazdo Safety dla danych wysyłanych do SINUMERIKa ma nieprawidłową długość.

Pomoc: Generalnie obowiązuje:
- Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować konfigurację PROFIBUS/PROFINET gniazda Safety po stronie mastera.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Do wartości błędu = 250:
- Usunąć konfigurację PROFIsafe w nadrzędnym sterowaniu F lub zwolnić PROFIsafe w napędzie.
Do wartości błędu = 231, 331:
- Skonfigurować w F-PLC pasujący do parametryzacji telegram PROFIsafe.
Przy p9501.30 = 1 (F-DI przez PROFIsafe zwolnione) obowiązuje:
musi być skonfigurowany telegram PROFIsafe 900.
Przy p9501.30 = 0 (F-DI przez PROFIsafe niezwolnione) obowiązuje:
- Musi być skonfigurowany telegram PROFIsafe 30.

201654 <Lokalizacja>SI CU: Rozbieżna konfiguracja PROFIsafe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Konfiguracja telegramu PROFIsafe w sterowaniu nadrzędnym (F-PLC) nie pasuje do parametryzacji w napędzie.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1:
W sterowaniu nadrzędnym skonfigurowany jest telegram PROFIsafe, ale w napędzie nie jest zwolniony PROFIsafe (p9601.3).
2:
W napędzie jest sparametryzowany PROFIsafe, ale w sterowaniu nadrzędnym nie jest skonfigurowany telegram PROFIsafe.
Pomoc: Ogólnie obowiązuje:
- Sprawdzić i w razie potrzeby dopasować konfigurację PROFIsafe w sterowaniu nadrzędnym.
Do wartości alarmu = 1:
- Usunąć konfigurację PROFIsafe w sterowaniu nadrzędnym F lub zwolnić PROFIsafe w napędzie.
Do wartości alarmu = 2:
- W sterowaniu nadrzędnym F skonfigurować telegram PROFIsafe pasujący do parametryzacji.

201655 <Lokalizacja>SI CU: Zestrajanie funkcji kontrolnych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił błąd przy zestrajaniu funkcji kontrolnych Safety Integrated jednostki sterującej (CU) i modułu silnikowego (MM). Jednostka sterująca i moduł silnikowy nie mogły określić wspólnego zestawu obsługiwanych funkcji kontrolnych SI.
- Błąd lub awaria komunikacji DRIVE-CLiQ.
- Niekompatybilne wersje programowe Safety Integrated jednostki sterującej i modułu silnikowego.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do nie kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Skontrolować budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej oraz ułożenie przewodów.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201656 <Lokalizacja>SI CU: błąd parametru modułu silnikowego

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Wystąpił błąd przy dostępie do parametrów Safety Integrated dla modułu silnikowego (MM) w pamięci nieulotnej.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do kwitowalnego STOP A
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
129:
- Uszkodzony parametr Safety dla modułu silnikowego.
- Napęd ze zwolnionymi funkcjami bezpieczeństwa został prawdopodobnie skopiowany offline przy użyciu programu uruchomieniowego i załadowano projekt.
131: wewnętrzny błąd programowy modułu silnikowego.
132: błąd komunikacji przy ściąganiu lub ładowaniu parametrów Safety dla modułu silnikowego.
255: wewnętrzny błąd programowy jednostki sterującej.

Pomoc:
- Przeprowadzić nowe uruchomienie Safety.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.

Do wartości błędu = 129:
- Aktywować tryb uruchamiania Safety (p0010 = 95).
- Dopasować adres PROFIsafe (p9610).
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla parametrów SI (p9700 = D0 hex).
- Pokwitować zmianę danych (p9701 = DC hex).
- Wyjść z trybu uruchamiania Safety (p0010 = 0).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "kopiowanie RAM do ROM").
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

Do wartości błędu = 132:
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.

Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201657 <Lokalizacja>SI CU: Nieważny numer telegramu PROFIsafe

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Ustawiony w p9611 numer telegramu PROFIsafe jest nieważny.
Przy zwolnionym PROFIsafe (p9601.3 = 1) w p9611 musi być wprowadzony numer telegramu większy od zera.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Patrz również: p9611, p60022

Pomoc: Sprawdzić ustawienie numeru telegramu (p9611).

201658 <Lokalizacja>SI CU: Nierówny numer telegramu PROFIsafe

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Różnie ustawiony numer telegramu PROFIsafe wp9611 i p60022.
Dla p9611 nierówne 998 obowiązuje:
Numer telegramu w obu parametrach musi być ustawiony identycznie.
Dla p9611 = 998 obowiązuje:
Z powodu kompatybilności do wersji firmware < 4.5 w p60022 dozwolone są tylko wartości 0 i 30.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Patrz również: p9611, p60022
Pomoc: Ustalić wspólny numer telegramu w obu parametrach (p9611, p60022).

201659 <Lokalizacja>SI CU: Zlecenie zapisu dla parametru odrzucone

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Żądanie zapisu dla jednego lub wielu parametrów Safety Integrated na jednostce sterującej (CU) zostało odrzucone.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Hasło Safety Integrated nie jest ustawione.
2: Wybrano skasowanie parametrów napędu. Jednak parametry Safety Integrated nie zostały skasowane, ponieważ Safety Integrated jest akurat zwolnione.
3: Połączone wejście STO znajduje się w trybie symulacji.
10: Próbowano zwolnić funkcję STO, mimo że nie jest ona wspierana.
11: Próbowano zwolnić funkcję SBC, mimo że nie jest ona wspierana.
12: Próbowano zwolnić funkcję SBC, mimo że nie jest ona wspierana przy połączeniu równoległym (r9871.14).
13: Próbowano zwolnić funkcję SS1, mimo że nie jest ona wspierana.
14: Próbowano zwolnić komunikację PROFIsafe, mimo że nie jest ona wspierana lub używana wersja sterownika PROFIsafe na CU i MM jest różna.
15: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu, mimo że nie są one wspierane.
16: Próbowano zwolnić funkcję STO, mimo że nie jest ona wspierana przy zwolnionej wewnętrznej ochronie napięciowej (p1231).
17: Próbowano zwolnić funkcję PROFIsafe, mimo że nie jest ona wspierana przy połączeniu równoległym.
18: Próbowano zwolnić funkcję PROFIsafe dla funkcji podstawowych, mimo że nie jest ona wspierana.
19: Próbowano zwolnić SBA (Safe Brake Adapter), mimo że nie nie jest on wspierany.
20: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu i funkcję STO, obie sterowane przez F-DI.
21: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu przy połączeniu równoległym, mimo że nie są one wspierane.
22: Próbowano zwolnić funkcje Safety Integrated, mimo że nie są one wspierane przez podłączony moduł mocy.
23: Przy ESR próbowano zwolnić opóźnienie dla skasowania impulsów, mimo że nie jest ono wspierane.
24: Próbowano zwolnić funkcję SBC przy połączeniu równoległym mimo, że nie ma ustawionego zestawu danych jednostki mocy dla wysterowania hamulca (p7015 = 99).
25: Próbowano sparametryzować telegram PROFIsafe, mimo że nie nie jest on wspierany.
26: Próbowano aktywować tryb symulacji dla wejścia cyfrowego jednostki sterującej (p0795), które jest wykorzystywane przez Safety Integrated (p10049).
33: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu bez wyboru (p9601.5, p9801.5), mimo że nie nie są one wspierane.
Patrz również: p0970, p3900, r9771, r9871
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Ustawić hasło Safety Integrated (p9761).

Do wartości błędu = 2:
- Zablokować Safety Integrated (p9501, p9601) lub skasować parametry Safety (p0970 = 5), następnie ponownie skasować parametry napędu.
Do wartości błędu = 3:
- Zakończyć tryb symulacji dla wejścia cyfrowego (p0795).
Do wartości błędu = 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 21, 22 , 23:
- Sprawdzić czy występują błędy w wyrównywaniu funkcji Safety między jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym (F01655, F30655) i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Zastosować moduł silnikowy, który obsługuje żądaną funkcję.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Do wartości błędu = 16:
- Zablokować wewnętrzną ochronę napięciową (p1231).
Do wartości błędu = 20:
- Skorygować ustawienie w p9601.
Do wartości błędu = 22:
- Zastosować moduł silnikowy, który obsługuje funkcje Safety Integrated.
Do wartości błędu = 24:
- Ustawić zestaw danych jednostki mocy dla hamulca trzymającego (p7015).
Do wartości błędu = 25:
- Zastosować moduł mocy, który wspiera wybór telegramu PROFIsafe.
- Skorygować ustawienie numeru telegramu (p9611).
Do wartości błędu = 26:
- Sprawdzić czy p10049 jest ustawiony. Sprawdzić przy tym p10006 i p10009. Sprawdzić czy w p10046, p10047 sparametryzowany jest stop testowy FDO z wejściem odczytu zwrotnego.
- Skorygować ustawienie w p9611.
Do wartości błędu = 33:
- Anulować wybór zintegrowanych w napędzie kontroli ruchu bez wyboru (p9601.5, p9801.5)
i cofnąć wybór bezpiecznych funkcji, które są obsługiwane (patrz p9771/p9871),
lub:
- Zastosować moduł silnikowy, który wspiera żądaną funkcję.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i wycofywanie)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SBA: Safe Brake Adapter (adapter bezpiecznego hamulca)
SBC: Safe Brake Control (bezpieczne wysterowanie hamulca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SS1: Safe Stop 1 (odpowiada Stop Kategorii 1 według EN60204)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)
Patrz również: p9501, p9601, p9620, p9761, p9801

201659 <Lokalizacja>SI CU: Zlecenie zapisu dla parametru odrzucone

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Żądanie zapisu dla jednego lub wielu parametrów Safety Integrated na jednostce sterującej (CU) zostało odrzucone.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Hasło Safety Integrated nie jest ustawione.
2: Wybrano skasowanie parametrów napędu. Jednak parametry Safety Integrated nie zostały skasowane, ponieważ Safety Integrated jest akurat zwolnione.
3: Połączone wejście STO znajduje się w trybie symulacji.
10: Próbowano zwolnić funkcję STO, mimo że nie jest ona wspierana.

11: Próbowano zwolnić funkcję SBC, mimo że nie jest ona wspierana.
12: Próbowano zwolnić funkcję SBC, mimo że nie jest ona wspierana przy połączeniu równoległym (r9871.14).
13: Próbowano zwolnić funkcję SS1, mimo że nie jest ona wspierana.
14: Próbowano zwolnić komunikację PROFIsafe, mimo że nie jest ona wspierana lub używana wersja sterownika PROFIsafe na CU i MM jest różna.
15: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu, mimo że nie są one wspierane.
16: Próbowano zwolnić funkcję STO, mimo że nie jest ona wspierana przy zwolnionej wewnętrznej ochronie napięciowej (p1231).
17: Próbowano zwolnić funkcję PROFIsafe, mimo że nie jest ona wspierana przy połączeniu równoległym.
18: Próbowano zwolnić funkcję PROFIsafe dla funkcji podstawowych, mimo że nie jest ona wspierana.
19: Próbowano zwolnić SBA (Safe Brake Adapter), mimo że nie nie jest on wspierany.
20: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu i funkcję STO, obie sterowane przez F-DI.
21: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu przy połączeniu równoległym, mimo że nie są one wspierane.
22: Próbowano zwolnić funkcje Safety Integrated, mimo że nie są one wspierane przez podłączony moduł mocy.
23: Przy ESR próbowano zwolnić opóźnienie dla skasowania impulsów, mimo że nie jest ono wspierane.
24: Próbowano zwolnić funkcję SBC przy połączeniu równoległym mimo, że nie ma ustawionego zestawu danych jednostki mocy dla wysterowania hamulca (p7015 = 99).
25: Próbowano sparametryzować telegram PROFIsafe, mimo że nie nie jest on wspierany.
26: Próbowano aktywować tryb symulacji dla wejścia cyfrowego jednostki sterującej (p0795), które jest wykorzystywane przez Safety Integrated (p10049).
33: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu bez wyboru (p9601.5, p9801.5), mimo że nie nie są one wspierane.
Patrz również: p0970, p3900, r9771, r9871

Pomoc:

Do wartości błędu = 1:
- Ustawić hasło Safety Integrated (p10061).
Do wartości błędu = 2:
- Zablokować Safety Integrated (p9501, p9601) lub skasować parametry Safety (p0970 = 5), następnie ponownie skasować parametry napędu.
Do wartości błędu = 3:
- Zakończyć tryb symulacji dla wejścia cyfrowego (p0795).
Do wartości błędu = 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 21, 22 , 23:
- Sprawdzić czy występują błędy w wyrównywaniu funkcji Safety między jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym (F01655, F30655) i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Zastosować moduł silnikowy, który obsługuje żądaną funkcję.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Do wartości błędu = 16:
- Zablokować wewnętrzną ochronę napięciową (p1231).
Do wartości błędu = 20:
- Skorygować ustawienie w p9601.
Do wartości błędu = 22:
- Zastosować moduł silnikowy, który obsługuje funkcje Safety Integrated.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i wycofywanie)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SBA: Safe Brake Adapter (adapter bezpiecznego hamulca)
SBC: Safe Brake Control (bezpieczne wysterowanie hamulca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SS1: Safe Stop 1 (odpowiada Stop Kategorii 1 według EN60204)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)
Patrz również: p9501, p9601, p9620, p9761, p9801

201660 <Lokalizacja>SI CU: Funkcje bezpieczeństwa nie wspierane

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Moduł silnikowy (MM) nie obsługuje bezpiecznych funkcji (np. niepasująca wersja modułu silnikowego). Uruchomienie Safety Integrated jest niemożliwe.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.

Pomoc: - Zastosować moduł silnikowy, który wspiera funkcje bezpieczeństwa.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201663 <Lokalizacja>SI CU: Kopiowanie parametrów SI odrzucone

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: W p9700 zapamiętana jest jedna z następujących wartości lub została wprowadzona w trybie offline: 87 lub 208.
Dlatego przy rozruchu następuje próba skopiowania parametrów SI z jednostki sterującej do modułu silnikowego. Jednak na jednostce sterującej nie wybrano żadnej bezpiecznej funkcji (p9501 = 0, p9601 = 0). Kopiowanie jest odrzucane ze względów bezpieczeństwa.
W rezultacie może wystąpić niespójna parametryzacja w obu kanałach kontrolnych i spowodować dalsze komunikaty błędów.
W szczególności przy niespójnym zwolnieniu funkcji bezpieczeństwa na obu kanałach kontrolnych (p9601 = 0, p9801 <> 0) wystawiany jest błąd F30625.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Patrz również: p9700

Pomoc: - Ustawić p9700 = 0.
- Sprawdzić p9501 oraz p9601 i w razie potrzeby skorygować.
- Ponownie wystartować funkcję kopiowania przez wprowadzenie odpowiedniej wartości w p9700.
Alternatywnie wykonać następujące kroki przy pomocy programu uruchomieniowego STARTER w trybie online:
- Wywołać ekran "Safety Integrated" (pole "Safety function selection" jest ustawione na "No Safety Integrated").
- Kliknąć przycisk "Change settings".
- Kliknąć przycisk "Activate settings" (w ten sposób Safety Integrated jest blokowane na obu kanałach kontrolnych).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "Copy RAM to ROM").
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

201664 <Lokalizacja>SI CU: brak automatycznej aktualizacji firmware

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy rozruchu rozpoznano, że funkcja "Aktualizacja firmware automatycznie" (p7826 =1) nie jest aktywowana.
Jest to wymagane dla automatycznego update/downgrade firmware, aby uniknąć niedopuszczalnego pomieszania wersji przy zwolnieniu funkcji Safety.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Patrz również: p7826
Pomoc: Przy zwolnionych funkcjach bezpieczeństwa (p9501 <> 0 i/lub p9601 <> 0):
1. Uaktywnić funkcję "aktualizacja firmware automatycznie" (p7826 =1)
2. Zapisać parametry (p0977 = 1) i wykonać POWER ON.
Przy deaktywacji funkcji bezpieczeństwa (p9501 = 0, p9601 = 0), błąd daje się pokwitować po wyjściu z trybu uruchamiania Safety.

201665 <Lokalizacja>SI CU: System jest uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przed ostatnim rozruchem lub w trakcie aktualnego rozruchu w systemie rozpoznano błąd. Może być potrzebne przeprowadzenie ponownego rozruchu (reset).
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
200000 hex, 400000 hex, 8000yy hex (yy dowolne):
- Błąd podczas aktualnego rozruchu/pracy.
800004 hex:
- Parametry p9500/p9300 są w określonych warunkach nierówne. Ponadto wyświetlany jest komunikat Safety C01711/C30711.
Dalsze wartości:
- Uszkodzenie przed ostatnim rozruchem systemu.
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
Do wartości błędu = 200000 hex, 400000 hex, 8000yy hex (yy dowolne):
- Upewnić się, że jednostka sterująca jest połączona z modułem mocy.
Do wartości błędu = 800004 hex:
- Sprawdzić równość parametrów p9500/p9300.

201669 <Lokalizacja>SI Motion: Niekorzystna kombinacja silnika i jednostki mocy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Użyta kombinacja silnika i jednostki mocy nie nadaje się do zastosowania bezpiecznych kontroli ruchu bez enkodera.
Stosunek między prądem znamionowym jednostki mocy (r0207[0]) i prądem znamionowym silnika (p0305) jest większy od 5.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer zestawu danych silnika, który spowodował błąd.
Uwaga:
Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może prowadzić do sporadycznego występowania komunikatu C01711 lub C30711 z wartością 1041 ... 1044.
Pomoc: Użyć odpowiedniej jednostki mocy o mniejszej mocy lub silnik o większej mocy.

201670 <Lokalizacja>SI Motion: Nieprawidłowa prametryzacja modułu enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Parametryzacja modułu enkodera zastosowanego dla Safety Integrated jest niedopuszczalna.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Nie sparametryzowano enkodera dla Safety Integrated.
2: Dla Safety Integrated sparametryzowano enkoder, który nie dysponuje ścieżką A/B (sinus/cosinus).
3: Zestaw danych enkodera wybrany dla Safety Integrated jeszcze nie obowiązuje.
4: wystąpił błąd przy komunikacji z enkoderem.
5: Nieważna liczba istotnych bitów w zgrubnym położeniu enkodera.
6: Nieważna konfiguracja DRIVE-CLiQ.
7: Nieważna zgrubna część położenia enkodera przy enkoderze liniowym DRIVE-CLiQ.
8: Sparametryzowany algorytm porównywania Safety nie wspierany.
9: Stosunek między podziałem siatki i krokiem pomiarowym nie jest binarny przy enkoderze liniowym DRIVE-CLiQ.
10: W przypadku enkodera zastosowanego dla Safety Integrated nie wszystkie zestawy danych napędu (DDS) są przyporządkowane temu samemu zestawowi danych enkodera (EDS) (p0187 ... p0189).
Pomoc: Do wartości błędu = 1, 2:
- Zastosować i sparametryzować enkoder, który jest wspierany przez Safety Integrated (enkoder ze ścieżką A/B Sinus, p0404.4 = 1).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić czy uruchamianie urządzeń albo napędu jest aktywne i ewentualnie wyjść z niego (p0009 = p00010 = 0), zabezpieczyć parametry (p0971 = 1) i wykonać POWER ON.
Do wartości błędu = 4:
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą o odnośnym modułem enkodera i ewentualnie przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
Do wartości błędu = 5:
- p9525 = 0 (niedpuszczalne). Sprawdzić parametryzację enkodera na odnośnym module enkodera.
Do wartości błędu = 6:
- Sprawdzić p9515.0 (dla enkodera DRIVE-CLiQ obowiązuje: p9515.0 = 1). Sprawdzić parametryzację enkodera na odnośnym module enkodera.
Do wartości błędu = 7:
- Przy enkoderze używanym dla Safety Integrated p12033 nie jest równy 1. Zastosować i sparametryzować enkoder liniowy DRIVE-CLiQ, przy którym p12033 = 1.
Do wartości błędu = 8:
- Sprawdzić p9541. Zastosować i sparametryzować enkoder, który realizuje algorytm wspierany przez Safety Integrated.

Do wartości błędu = 9:
- Sprawdzić p9514 i p9522. Zastosować i sparametryzować enkoder, przy którym stosunek p9514 do p9522 jest binarny.
Do wartości błędu = 10:
- Dopasować przyporządkowanie EDS wszystkich enkoderów stosowanych dla Safety Integrated (p0187 ... p0189).
Do wartości błędu = 11:
- Przy enkoderze używanym dla Safety Integrated p12036 nie jest równe 0. Zastosować i sparametryzować enkoder liniowy DRIVE-CLiQ, przy którym p12036 = 0.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201671 <Lokalizacja>SI Motion: błąd parametryzacji enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Parametryzacja enkodera używanego przez Safety Integrated jest różna od parametryzacji enkodera standardowego.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer niekorespondującego parametru Safety.
Pomoc: Dopasować parametryzację enkodera między enkoderem Safety i enkoderem standardowym.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201672 <Lokalizacja>SI CU: Niekompatybilne oprogramowanie/sprzęt modułu silnikowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Istniejąca wersja oprogramowania modułu silnikowego nie wspiera bezpiecznej kontroli ruchu lub jest niekompatybilne z wersją oprogramowania jednostki sterującej, lub błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Istniejąca wersja firmware modułu silnikowego nie obsługuje bezpiecznej kontroli ruchu.
2, 3, 6, 8: błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym.
4, 5, 7: Istniejąca wersja oprogramowania modułu silnikowego jest niekompatybilna z wersją oprogramowania jednostki sterującej.
9,10,11,12: Istniejąca wersja firmware modułu silnikowego nie obsługuje bezpiecznej bezczujnikowej kontroli ruchu.
13: Co najmniej jeden moduł silnikowy w pracy równoległej nie wspiera bezpiecznej kontroli ruchu.
Pomoc: - Sprawdzić czy nie występują błędy w dopasowaniu funkcji Safety między jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym (F01655, F30655) i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
Do wartości błędu = 1:
- Zastosować moduł silnikowy, który obsługuje bezpieczną kontrolę ruchu.
Do wartości błędu = 2, 3 , 6, 8:
- Sprawdzić czy nie występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
Do wartości błędu = 4, 5, 7, 9, 13:
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201673 <Lokalizacja>SI Motion: Niekompatybilne oprogramowanie/sprzęt modułu enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Istniejąca wersja oprogramowania lub sprzęt modułu enkodera nie wspiera bezpiecznej kontroli ruchu przy pomocy sterowania nadrzędnego.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zaktualizować wersję firmware modułu enkodera.
- Zastosować moduł enkodera, który obsługuje bezpieczną kontrolę ruchu.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201674 <Lokalizacja>SI Motion CU: Funkcja Safety nie wspierana przez telegram PROFIsafe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Funkcja kontrolna zwolniona w p9501 i p9601 nie jest wspierana przez aktualnie ustawiony telegram PROFIsafe (p9611).
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja bitowa):
Bit 24 = 1:
Przesył wartości granicznej SLS (SG) przez PROFIsafe nie jest wspierany (p9501.24).
Bit 25 = 1:
Przesył bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe nie jest wspierany (p9501.25).
Pomoc: - Anulować wybór odnośnej funkcji kontrolnej (p9501, p9601).
- Ustawić pasujący telegram PROFIsafe (p9611).
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)

201680 <Lokalizacja>SI Motion CU: błąd sumy kontrolnej funkcji kontrolnych safety

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wyliczona przez napęd i wprowadzona w r9728 rzeczywista suma kontrolna z istotnych dla bezpieczeństwa parametrów nie zgadza się z zadaną sumą kontrolną p9729 zapamiętaną przy ostatnim odbiorze maszyny.
Zostały zmienione parametry bezpieczeństwa lub występuje błąd.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: błąd sumy kontrolnej parametrów SI dla kontroli ruchu.
1: błąd sumy kontrolnej parametrów SI dla wartości rzeczywistej.
2: błąd sumy kontrolnej parametrów SI dla przyporządkowania parametrów.

Pomoc: - Sprawdzić parametry bezpieczeństwa i ewentualnie skorygować.
- Wykonać funkcję "Copy RAM to ROM".
- Wykonać POWER ON, jeśli zmieniono parametry Safety, które tego wymagają.
- Przeprowadzić test odbiorczy.

201681 <Lokalizacja>SI Motion CU: Nieprawidłowa wartość parametru

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Nie można ustawić parametru na tą wartość.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx dec:
yyyy = Informacja dodatkowa,
xxxx = Parametr
yyyy = 0: Nie ma więcej informacji.

xxxx = 9500:
p9500 jest nierówny p9300 lub całkowitej wielokrotności czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]).
xxxx = 9501:
Zwolnienie funkcji "Histereza i filtracja n<nx" (p9501.16) jest niedozwolone w połączeniu z funkcją "funkcje rozszerzone bez wyboru" (p9601.5).
xxxx = 9505:
Przy aktywowanym SLP (p9501.1 = 1) funkcja modulo jest załączona w sposób niedozwolony (p9505 nierówny 0).
xxxx = 9511:
yyyy = 1:
p9511 jest nierówny p9311.
yyyy = 2:
Na module dwuosiowym między dwoma obiektami napędowymi niedozwolone są różne wartości w p9511 i p0115[0].
xxxx = 9522:
Stopień przekładni został ustawiony za wysoko.
xxxx = 9544:
Przy osiach liniowych wartość jest ograniczona maksymalnie do 1 mm.
xxxx = 9547:
p9547 jest za mały.
xxxx = 9585:
Przy Safety bez enkodera i silniku synchronicznym w p9585 musi być wprowadzona wartość 4.
xxxx = 9601:
yyyy = 1:
Jeśli zwolnione są zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9601.2 =1) i funkcje rozszerzone bez wyboru (p9601.5 = 1) to PROFIsafe (p9601.3 = 1) lub pokładowe F-DI (p9601.4 = 1) nie jest możliwe.
yyyy = 2:
Funkcje rozszerzone bez wyboru (p9601.5 =1) są zwolnione, bez zwolnienia zintegrowanych w napędzie kontroli ruchu (p9601.2).
yyyy = 3:
Pokładowe F-DI są zwolnione, bez zwolnienia zintegrowanych w napędzie kontroli ruchu (p9601.2).
yyyy = 4:
Pokładowe F-DI są zwolnione, jednoczesne ustawienie PROFIsafe i F-DI przez PROFIsafe (p9501.30) nie jest wtedy dozwolone.
yyyy = 5:
Przesył wartości granicznej SLS przez PROFIsafe (p9501.24) jest zwolniony bez zwolnienia PROFIsafe.
yyyy = 6:
Przesył wartości granicznej bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9501.25) jest zwolniony bez zwolnienia PROFIsafe.

Pomoc: Skorygować parametr (w razie potrzeby także na drugim kanale kontrolnym, p9801.
xxxx: Parametr,

yyyy: Informacja dodatkowa.

xxxx = 9500:
- Przesył bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9501.25) jest zwolniony bez zwolnienia PROFIsafe.
Ustawić p9500 "Takt kontrolny SI Motion" jako całkowitą wielokrotność p115[0] "czasu próbkowania regulatora prądu".
Wyrównać parametry 9300 i 9500, zapisać parametry (p0971 = 1) i wykonać POWER ON.
Przy zwolnionej histerezie/filtrowaniu (p9501.16 = 1) obowiązuje:
- Ustawić parametry p9546/p9346 i p9547/p9347 według następującej reguły: p9546 >= 2 x p9547; p9346 >= 2 x p9347.
- W przypadku zwolnionej synchronizacji wartości rzeczywistej (p9501.3 = 1) musi być ponadto zachowana reguła: p9549 <= p9547; p9349 <= p9347.
xxxx = 9501:
- Skorygować parametry p9501.16 i p9301.16 lub anulować wybór funkcji rozszerzonych bez wyboru (p9601.5).
xxxx = 9505:
Skorygować parametr p9501.1 lub p9505.
xxxx = 9507:
- Ustawić silnik synchroniczny lub asynchroniczny według p0300.
xxxx = p9511:
Wyrównać parametry p9311 i p9511, zapisać parametry (p0971 = 1) i wykonać POWER ON.
xxxx = 9517:
- Sprawdzić również p9516.0.
xxxx = 9522:
- Skorygować parametry.
xxxx = 9544:
Skorygować parametry (przy osiach liniowych wartość maksymalna jest ograniczona do 1 mm).
xxxx = 9585:
Skorygować parametry (w razie potrzeby również na drugim kanale kontrolnym p9385).
xxxx = 9601:
yyyy = 1:
Zwolnić tylko zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9601.2 = 1) i rozszerzone funkcje bez wyboru (p9601.5 = 1) lub zwolnić tylko PROFIsafe (p9601.3 = 1) albo tylko pokładowe F-DI (p9601.4 = 1).
yyyy = 2, 3:
Zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9601.2 = 1).
yyyy = 4:
Jeśli zwolnione są pokładowe F-DI, to nie jest dozwolone ustawienie PROFIsafe i F-DI przez PROFIsafe (p9501.30), anulować wybór funkcjonalności PROFIsafe lub pokładowe F-DI.
yyyy = 5:
Dla przesyłu wartości granicznej SLS przez PROFIsafe (p9501.24 = 1) zwolnić także PROFIsafe (p9601.3 = 1) i zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9601.2 = 1).
yyyy = 6:
Dla bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9501.25 = 1) zwolnić także PROFIsafe (p9601.3 = 1) i zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9601.2 = 1).

201682 <Lokalizacja>SI Motion CU: Funkcja kontrolna nie wspierana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Funkcja kontrolna zwolniona w p9501, p9601, p9801, p9307 lub p9507 nie jest wspierana w tej wersji firmware.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Funkcja kontrolna SLP nie wspierana (p9501.1).
2: Funkcja kontrolna SCA nie wspierana (p9501.7 i p9501.8 ... 15 i p9503).
3: Funkcja kontrolna pomijania SLS nie wspierana (p9501.5).
4: Funkcja kontrolna zewnętrznej aktywacji ESR nie wspierana (p9501.4).
5: Funkcja kontrolna F-DI w PROFIsafe nie wspierana (p9501.30).
6: Zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej nie wspierane (p9501.3).
9: Funkcja kontrolna nie jest wspierana przez firmware lub nie jest używany bit zwolnienia.

10: Funkcje kontrolne obsługiwane tylko przy obiekcie napędowym SERVO.
11: Bezczujnikowe funkcje kontrolne (p9506.1) obsługiwane tylko przy zintegrowany w napędzie kontrolach ruchu (p9601.2).
12: Funkcje kontrolne dla ncSI nie są obsługiwane przez CU305.
20: Zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu są obsługiwane tylko w połączeniu z PROFIsafe (p9501, p9601.1 ... 2 i p9801.1 ... 2).
21: Zwolnienie funkcji bezpiecznej kontroli ruchu (w p9501) nie jest wspierane przy zwolnionych funkcjach podstawowych przez PROFIsafe (p9601.2 = 0, p9601.3 = 1).
22: Bezczujnikowe funkcje kontrolne nie obsługiwane przy wielkości budowy chassis.
23: Funkcje kontrolne wymagające enkodera nie są wspierane przy CU240.
24: Funkcje kontrolne SDI nie obsługiwane (p9501.17).
25: Zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu nie wspierane (p9501, p9601.2)
26: Histereza i filtrowanie dla funkcji kontrolnej SSM bez enkodera nie wspierane (p9501.16).
27: Pokładowe F-DI lub F-DO nie są wspierane przez ten sprzęt.
29: SINAMICS S120M: SSM bez enkodera nie wspierane.
31: Przesył wartości granicznej SLS (SG) przez PROFIsafe (p9301/p9501.24) nie jest wspierany przez ten sprzęt.
33: Bezpieczne funkcje bez wyboru nie wspierane (p9601.5, p9801.5).
34: Bezpieczna pozycja przez PROFIsafe nie jest wspierana przez ten moduł.
36: Funkcja "SS1 bez WYŁ3" nie wspierana.
40: SIMOTION D410-2: Zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu lub wysterowanie PROFIsafe nie wspierane.
41: SIMOTION D410-2: Bezpieczne funkcje przy formie budowy "chassis" nie wspierane.
42: Funkcje kontroli ruchu SLP i SP przy D4x5-2 i CX32-2 nie wspierane (p9501.1, 25).
43: Funkcje kontroli ruchu SLP i SP, jak również telegramy PROFISafe 31/901/902 przy D410 nie wspierane (p9501.1, 24, 25, 30 / 9611).
9586: Ustawiona wartość p9586/p9386 jest większa od wspieranej wartości maksymalnej.
9588: Ustawiona wartość p9588/p9388 jest większa od wspieranej wartości maksymalnej.
9589: Ustawiona wartość p9589/p9389 jest większa od wspieranej wartości maksymalnej.

Pomoc: Cofnąć wybór odnośnych funkcji kontrolnych (p9501, p9503, p9506, p9601, p9801, p9307, p9507).
- Zmniejszyć ustawioną wartość (p9586 , p9588 , p9589).
Wskazówka:
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i cofanie)
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SDI: Safe Direction (bezpieczny kierunek ruchu)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)
Patrz również: p9501, p9503, r9771

201683 <Lokalizacja>SI Motion CU: brak zwolnienia SOS/SLS

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: W p9501 bezpieczna funkcja podstawowa "SOS/SLS" nie ma zwolnienia, chociaż inne bezpieczne kontrole są zwolnione.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.

Pomoc: Zwolnić funkcję "SOS/SLS" (p9501.0) i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
SOS: Safe Operating Stop (Bezpieczne stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)
Patrz również: p9501

201684 <Lokalizacja>SI Motion: Zamienione wartości graniczne bezpiecznie ograniczonej pozycji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Dla funkcji "Bezpiecznie ograniczona pozycja" (SLP) jest w p9534 wartość mniejsza niż w p9535.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna)
1: Zamienione wartości graniczne SLP1.
2: Zamienione wartości graniczne SLP2.
Pomoc: Ustawić prawidłowo wartości graniczne w p9534 i p9535 i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)

201685 <Lokalizacja>SI Motion CU: Bezpieczna ograniczona prędkość, wartość graniczna za duża

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wartość graniczna dla funkcji "Bezpiecznie ograniczona prędkość" (SLS) jest większa niż prędkość, która odpowiada częstotliwości granicznej enkodera 500 kHz.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Maksymalna dopuszczalna prędkość.
Pomoc: Ustawić prawidłowo wartości graniczne dla SLS i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
Patrz również: p9531

201686 <Lokalizacja>SI Motion: niedopuszczalna parametryzacja pozycji krzywki

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Co najmniej jedna zwolniona "Bezpieczna krzywka programowa" (SCA) jest w p9536 albo w p9537 sparametryzowana za blisko obszaru tolerancji wokół pozycji modulo.
Do przyporządkowania krzywek do ścieżki krzywkowej, to muszą być zachowane następujące warunki:
- Długość krzywki x = p9536[x]-p9537[x] musi być większa lub równa tolerancji krzywki + tolerancja pozycji (= p9540 + p9542). Tym samym obowiązuje również, że przy krzywkach na ścieżce krzywkowej wartość pozycji minus musi być niż wartość pozycji plus.
- Odstęp pomiędzy 2 krzywkami x i y (wartość pozycji minus[y] - wartość pozycji plus[x] = p9537[y] - p9536[x]) na ścieżce krzywkowej musi być większy lub równy tolerancji krzywki + tolerancja pozycji (= p9540 + p9542).
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer "Bezpiecznej krzywki" z niedopuszczalną pozycją.
Patrz również: p9501
Pomoc: Skorygować pozycję krzywki i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9536, p9537

201687 <Lokalizacja>SI Motion: niedopuszczalna parametryzacja wartości modulo SCA (SN)

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Sparametryzowana wartość modulo dla funkcji "Bezpieczna krzywka" (SCA) nie jest wielokrotnością 360 000 mstopni.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Pomoc: Ustawić prawidłowo wartość modulo dla SCA i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9505

201688 <Lokalizacja>SI Motion CU: Synchronizacja wartości rzeczywistej jest niedopuszczalna

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: - Zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej przy enkoderze 1-systemowym jest niedopuszczalne.
- Jednoczesne zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej i funkcji kontrolnej z odniesieniem bezwzględnym (SCA/SLP) jest niedopuszczalne.
- Jednoczesne zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej i bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe jest niedopuszczalne.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.

Pomoc: - Cofnąć wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" lub sparametryzować enkoder 2-systemowy.
- Cofnąć wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" lub funkcji kontrolnych z odniesieniem absolutnym (SCA/SLP) i wykonać POWER ON.
- Cofnąć wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" lub nie zwalniać "Bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe".
Wskazówka:
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczne programowe wyłączniki krańcowe)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)
Patrz również: p9501, p9526

201689 <Lokalizacja>SI Motion: Oś przekonfigurowana

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Konfiguracja osi została zmieniona (np. przełączenie pomiędzy osią liniową i obrotową).
Parametr p0108.13 zostanie wewnętrznie ustawiony na prawidłową wartość.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru, który wyzwolił zmianę.
Patrz również: p9502

Pomoc: Po przełączeniu należy wykonać następujące czynności:
- Zakończyć tryb uruchamiania Safety (p0010).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "kopiowanie RAM do ROM").
- Wykonać POWER ON.
Po rozruchu jednostki sterującej komunikat Safety F01680 lub F30680 wskazuje na to, że w napędzie zmieniły się sumy kontrolne w r9398[0] i r9728[0]. Dlatego należy wykonać następujące czynności:
- Na nowo uaktywnić tryb uruchamiania Safety.
- Uzupełnić tryb uruchamiania Safety.
- Zakończyć tryb uruchamiania Safety (p0010).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "kopiowanie RAM do ROM").
- Wykonać POWER ON.
Wskazówka:
W programie uruchomieniowym jednostki będą spójnie wyświetlane dopiero po ściągnięciu projektu (upload).

201690 <Lokalizacja>SI Motion: Problem zapisu danych przy NVRAM

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Nie ma wystarczającej ilości miejsca w pamięci NVRAM napędu dla zapisania parametru r9781 i r9782 (rejestr wpisów Safety).
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: W napędzie nie występuje fizyczna pamięć NVRAM.
1: Nie ma więcej wolnego miejsca w pamięci NVRAM.

Pomoc: Do wartości błędu = 0:
- Zastosować jednostkę sterującą z NVRAM.

Do wartości błędu = 1:
- Cofnąć wybór funkcji, które nie są potrzebne i zajmują miejsce w pamięci NVRAM.
- Skontaktować się z Hotline.
Wskazówka:
NVRAM: Non-Volatile Random Access Memory (nieulotna pamięć do odczytu i zapisu)

201691 <Lokalizacja>SI Motion: Ti oraz To niewłaściwe do taktu DP

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Skonfigurowane czasy dla komunikacji PROFIBUS są niedopuszczalne i takt DP używany jest jako takt detekcji wartości rzeczywistej dla funkcji bezpiecznej kontroli ruchu.
PROFIBUS z synchronizacją taktu:
Suma Ti i To jest za duża dla ustawionego taktu DP. Takt DP powinien być co najmniej o 1 takt regulatora prądu większy niż suma Ti i To.
PROFIBUS bez synchronizacji taktu:
Takt DP musi wynosić co najmniej 4-krotność taktu regulatora prądu.
Uwaga:
Nieprzestrzeganie tego alarmu może prowadzić do sporadycznego występowania komunikatu C01711 lub C30711 z wartością 1020 ... 1021.
Pomoc: Skonfigurować Ti oraz To wystarczająco dla stosowanego taktu DP lub wydłużyć czas cyklu DP.
Alternatywa przy zwolnionej zintegrowanej w napędzie kontroli SI (p9601/p9801 > 0):
Zastosować takt detekcji wartości rzeczywistej p9511/p9311 i w ten sposób ustawić niezależnie od taktu DP. Takt detekcji wartości rzeczywistej musi wynosić co najmniej 4-krotność taktu regulatora prądu. Zalecany jest stosunek co najmniej 8:1.
Patrz również: p9511

201692 <Lokalizacja>SI Motion CU: Wartość parametru bez enkodera niedopuszczalna

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Parametru nie można ustawić na taką wartość, gdy w p9506 wybrane są funkcje kontroli ruchu bez enkodera.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru ze złą wartością.
Patrz również: p9501
Pomoc: - Skorygować parametr podany w wartości błędu.
- W razie potrzeby anulować funkcje kontroli ruchu bez enkodera (p9506).
Patrz również: p9501

201693 <Lokalizacja>SI CU: Zmieniona parametryzacja Safety, wymagany gorący start/ POWER ON

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmieniono parametry Safety, które będą skuteczne dopiero po gorącym restarcie lub POWER ON.
Uwaga:
Wszystkie zmienione parametry funkcji kontroli ruchu będą skuteczne dopiero po gorącym restarcie lub POWER ON.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer zmienionego parametru Safety, który wymaga gorącego restartu lub POWER ON.
Pomoc: - Przeprowadzić gorący start (p0009 = 30, p0976 = 2, 3).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Wskazówka:
- Przed wykonaniem testu odbiorczego musi być wykonany POWER ON dla wszystkich komponentów.

201694 <Lokalizacja>SI Motion CU: Wersja firmware modułu silnikowego starsza od jednostki sterującej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wersja firmware modułu silnikowego jest starsza niż wersja jednostki sterującej.
Możliwe, że funkcje Safety nie są dostępne (r9771/r9871).
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Ten komunikat może również wystąpić, gdy po automatycznej aktualizacji firmware nie wykonano jeszcze POWER ON (alarm A01007).
Pomoc: Zaktualizować firmware modułu silnikowego do nowszej wersji.
Patrz również: r9390, r9590

201695 <Lokalizacja>SI Motion: Moduł enkodera został wymieniony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł enkodera używany dla bezpiecznych kontroli ruchu został wymieniony. Wymagane jest pokwitowanie wymiany sprzętu. Na zakończenie należy przeprowadzić test odbiorczy.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Pomoc: Wykonać następujące kroki przy użyciu programu uruchomieniowego STARTER:
- Nacisnąć przycisk "Acknowledge hardware replacement" na ekranie Safety.
- Wykonać funkcję "Copy RAM to ROM".
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Alternatywnie wykonać następujące kroki w liście eksperckiej programu uruchomieniowego:
- Uruchomić funkcję kopiowania dla identyfikatora węzłów na napędzie (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na napędzie (p9701 = EC hex).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Na zakończenie przeprowadzić test odbiorczy (patrz Podręcznik Funkcyjny Safety Integrated).
Dla SINUMERIK obowiązuje:

Wymiana komponentów z funkcjami Safety jest wspierana przez HMI (obszar obsługi "Diagnostic" --> Softkey "Alarm list" --> Softkey "SI HW acknowledge" itd.).
Dokładny sposób postępowania można znaleźć w następującej literaturze:
SINUMERIK Podręcznik Funkcyjny Safety Integrated
Patrz również: p9700, p9701

201696 <Lokalizacja>SI Motion: Wybór testu kontroli ruchu przy rozruchu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Test funkcji kontroli ruchu był niedopuszczalnie aktywny już przy rozruchu.
Test jest przeprowadzany dopiero po ponownym wyborze procedury wymuszonego sprawdzania sparametryzowanej w p9705.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Patrz również: p9705
Pomoc: Cofnąć wybór procedury wymuszonego sprawdzania bezpiecznych kontroli ruchu i wybrać ponownie.
Źródło sygnału do wyzwalania jest sparametryzowane w wejściu binektorowym p9705.
Uwaga:
Dla rozpoczęcia stopu testowego nie wolno używać wejść TM54F.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9705

201697 <Lokalizacja>SI Motion: Wymagany test kontroli ruchu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Ustawiony w p9559 czas do procedury wymuszonego sprawdzania bezpiecznych funkcji kontroli ruchu jest przekroczony. Wymagany jest nowy test.
Po następnym wyborze procedury wymuszonego sprawdzania sparametryzowanej w p9705 komunikat jest cofany i kasowany jest czas kontrolny.
Wskazówka:
- Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
- Podczas rozruchu nie są automatycznie sprawdzane wszystkie ścieżki wyłączeniowe i dlatego po rozruchu zawsze występuje ten alarm.
- Test musi być przeprowadzony w ciągu maksymalnego interwału czasowego (p9559, maksymalnie 9000 godzin), aby spełnić normatywne wymagania dla wykrywania błędów we właściwym czasie i warunki obliczenia całkowitego prawdopodobieństwa uszkodzenia funkcji bezpieczeństwa (wartość PFH). Praca powyżej tego maksymalnego interwału czasowego jest dopuszczalna, jeśli może być zapewnione, że wymuszone sprawdzanie funkcji bezpieczeństwa zostanie przeprowadzone zanim w obszarze zagrożenia znajdą się osoby i będzie potrzebne działanie funkcji bezpieczeństwa.
Patrz również: p9559, p9705
Pomoc: Wykonać procedurę wymuszonego sprawdzania bezpiecznych kontroli ruchu.
Źródło sygnału do wyzwalania jest sparametryzowane w wejściu binektorowym p9705.
Uwaga:
Dla rozpoczęcia stopu testowego nie wolno używać wejść TM54F.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9705

201698 <Lokalizacja>SI CU: Tryb uruchamiania aktywny

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wybrane jest uruchamianie funkcji "Safety Integrated".
Ten komunikat jest cofany po zakończeniu uruchamiania Safety.
Wskazówka:
- Ten komunikat nie prowadzi do reakcji Stop Safety.
- Podczas trybu uruchamiania Safety funkcja "STO" jest wybrana wewnętrznie.
Patrz również: p0010

Pomoc: Niepotrzebne.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201699 <Lokalizacja>SI CU: Wymagany test ścieżek wyłączania

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Ustawiony w p9659 czas do procedury wymuszonego sprawdzania ścieżek wyłączania Safety został przekroczony.
Wymagany jest nowy test ścieżek wyłączania Safety.
Po następnym cofnięciu wyboru funkcji "STO" komunikat jest wyłączany a czas kontrolny cofany.
Wskazówka:
- Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
- Test musi być przeprowadzony w ciągu maksymalnego interwału czasowego (p9659, maksymalnie 9000 godzin), aby spełnić normatywne wymagania dla wykrywania błędów we właściwym czasie i warunki obliczenia całkowitego prawdopodobieństwa uszkodzenia funkcji bezpieczeństwa (wartość PFH). Praca powyżej tego maksymalnego interwału czasowego jest dopuszczalna, jeśli może być zapewnione, że wymuszone sprawdzanie funkcji bezpieczeństwa zostanie przeprowadzone zanim w obszarze zagrożenia znajdą się osoby i będzie potrzebne działanie funkcji bezpieczeństwa.
Patrz również: p9659

Pomoc: Wybrać "STO" i ponownie cofnąć wybór.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

201700 <Lokalizacja>SI Motion: STOP A wyzwolony

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP A (skasowanie impulsów przez ścieżkę wyłączeniową Safety jednostki sterującej).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stop z drugiego kanału kontrolnego.
- Impulsy nie skasowane po sparametryzowanym czasie (p9557) po wyborze stopu testowego.
- Reakcja następcza komunikatu C01706 "SI Motion CU: SAM/SBR granica przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01714 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01701 "SI Motion CU: STOP B wyzwolony".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01716 "SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".

Pomoc:
- Usunąć przyczynę błędu na 2. kanale kontrolnym.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01706.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01714.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01701.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01715.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01716.
- Sprawdzić wartość w p9557 (o ile występuje), ewentualnie zwiększyć wartość i wykonać POWER ON.
- Sprawdzić ścieżkę wyłączeniową jednostki sterującej (sprawdzić komunikację DRIVE-CLiQ, jeśli występuje).
- Wymienić moduł silnikowy / moduł mocy.
- Wymienić jednostkę sterującą.

Ten komunikat można pokwitować również bez POWER ON następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny tylko w trybie testu odbiorczego.

Wskazówka:
SAM: Safe Acceleration Monitor (bezpieczna kontrola przyspieszania)
SBR: Safe Brake Ramp (bezpieczna rampa hamowania)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201701 <Lokalizacja>SI Motion: STOP B wyzwolony

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP B (hamowanie według rampy WYŁ3).
Jako następstwo tego błędu, po upływie czasu sparametryzowanego w p9556 lub po zejściu poniżej sparametryzowanego w p9560 progu prędkości, wystawiany jest komunikat C01700 "STOP A wyzwolony".
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stop z drugiego kanału kontrolnego.
- Reakcja następcza komunikatu C01714 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01711 "SI Motion CU: usterka w kanale kontrolnym".
- Reakcja następcza komunikatu C01707 "SI Motion CU: tolerancja dla bezpiecznego stopu roboczego przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01716 "SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".

Pomoc:
- Usunąć przyczynę błędu na drugim kanale kontrolnym.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01714.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01711.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01707.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01715.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C01716.

Ten komunikat można pokwitować również bez POWER ON następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny tylko w trybie testu odbiorczego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201706 <Lokalizacja>SI Motion CU: Granica SAM/SBR przekroczona

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Funkcje kontroli ruchu z enkoderem (p9506 = 0) lub bez enkodera z ustawioną kontrolą przyspieszania (p9506 = 3):
SAM - bezpieczna kontrola przyspieszania. Po inicjalizacji STOP B (SS1) lub STOP C (SS2) prędkość przekroczyła ustawioną tolerancję.
Funkcje kontroli ruchu bez enkodera z ustawioną kontrolą rampy hamowania (p9506 = 1):
SBR - Bezpieczna kontrola rampy hamowania. Po inicjalizacji STOP B (SS1) lub przełączeniu SLS na niższy stopień prędkości, prędkość przekroczyła ustawioną tolerancję.
Napęd jest zatrzymywany przez komunikat C01700 "SI Motion: STOP A wyzwolony".

Pomoc: Sprawdzić przebieg hamowania, ewentualnie dopasować tolerancje dla funkcji "SAM" lub parametryzację funkcji "SBR".
Ten komunikat można pokwitować również bez POWER ON następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny tylko w trybie testu odbiorczego.
Wskazówka:
SAM: Safe Acceleration Monitor (bezpieczna kontrola przyspieszania)
SBR: Safe Brake Ramp (bezpieczna rampa hamowania)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9548, p9581, p9582, p9583

201707 <Lokalizacja>SI Motion CU: Przekroczona tolerancja dla bezpiecznego stopu roboczego

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Pozycja rzeczywista oddaliła się od pozycji zadanej dalej niż tolerancja w stanie zatrzymanym.
Napęd jest zatrzymywany przez komunikat C01701 "SI Motion: wyzwolony STOP B".

Pomoc: - Sprawdzić czy występują dalsze błędy Safety i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Sprawdzić czy tolerancja w stanie zatrzymanym pasuje do dokładności i dynamiki regulacji osi.
- Wykonać POWER ON.
Komunikat ten można pokwitować bez POWER ON w sposób następujący:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny tylko w trybie testu odbiorczego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczne zatrzymanie robocze)
Patrz również: p9530

201708 <Lokalizacja>SI Motion CU: STOP C wyzwolonył

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: STOP2
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP C (hamowanie po rampie WYŁ3).
Po upływie sparametryzowanego przedziału czasu uaktywniany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stopu przez sterowanie nadrzędne.
- Reakcja następcza komunikatu C01714 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01716 "SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9552
Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnozę występującego komunikatu C01714/C01715/C01716.
Komunikat ten można pokwitować w sposób następujący:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

201709 <Lokalizacja>SI Motion CU: STOP D wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany poprzez STOP D (hamowanie po torze).
Po upływie sparametryzowanego przedziału czasowego uaktywniany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stopu przez sterowanie nadrzędne.
- Reakcja następcza komunikatu C01714 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01716 "SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9553
Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnozę występującego komunikatu C01714/C01715/C01716.
Komunikat ten można pokwitować w sposób następujący:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

201710 <Lokalizacja>SI Motion CU: STOP E wyzwolony

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany poprzez STOP E (ruch wycofywania).
Po upływie sparametryzowanego przedziału czasowego uaktywniany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stopu przez sterowanie nadrzędne.
- Reakcja następcza komunikatu C01714 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01716 "SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9554

Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnozę występującego komunikatu C01714/C01715/C01716.
Komunikat ten można pokwitować w sposób następujący:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

201711 <Lokalizacja>SI Motion CU: usterka w kanale kontrolnym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy krzyżowym porównywaniu danych między dwoma kanałami kontrolnymi, napęd wykrył różnicę między danymi wejściowymi lub wynikami kontroli i wyzwolił STOP F. Jedna z kontroli nie działa już niezawodnie, tzn. bezpieczna praca nie jest dłużej możliwa .
Jeśli aktywna jest co najmniej jedna funkcja kontrolna, to po upływie sparametryzowanego czasu wystawiany jest komunikat C01701 "SI Motion: STOP B wyzwolony".
Wartość komunikatu, która doprowadziła do STOP F, jest wyświetlana w r9725. Opisane wartości komunikatu dotyczą krzyżowego porównywania danych między jednostką sterującą i modułem silnikowym. Jeśli napęd współpracuje z SINUMERIKiem, to wartości komunikatu są opisane w komunikacie 27001 SINUMERIKa.
Niżej opisane wartości komunikatu mogą wystąpić również w następujących przypadkach, jeśli wyraźnie podana przyczyna nie ma zastosowania:
- Różnie sparametryzowane czasy taktów (p9500/p9300 lub p9511/p9311).
- Różnie sparametryzowane typy osi (p9502/p9302).
- Za szybkie czasy taktów (p9500/p9300, p9511/p9311).
- Przy wartościach komunikatu 3, 44 ... 57, 232 i systemie 1-enkoderowym, różnie sparametryzowane wartości enkodera (p9516/p9316, p9517/p9317, p9518/p9318, p9520/p9320, p9521/p9321, p9522/p9322, p9526/p9326).
- Nieprawidłowa synchronizacja.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
0 do 999: Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego błędu.
Wartości komunikatu, których nie wymieniono poniżej, służą tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
0: Żądanie stop z innego kanału kontrolnego.
1: Obraz stanu funkcji kontrolnych SOS, SLS lub SLP (lista wyników 1) (r9710[0], r9710[1]).
2: Obraz stanu funkcji kontrolnej SCA lub n < nx (lista wyników 2) (r9711[0], r9711[1]).
3: Różnica wartości rzeczywistej położenia (r9713) między dwoma kanałami kontrolnymi jest większa niż tolerancja w p9542/p9342. Przy zwolnionej synchronizacji wartości rzeczywistej (p9501.3/p9301.3) różnica prędkości (bazująca na wartości rzeczywistej położenia) jest większa niż tolerancja w p9549/p9349.
4: błąd synchronizacji krzyżowego porównywania danych między dwoma kanałami kontrolnymi.
5: Zwolnienia funkcji (p9501/p9301).
6: Wartość graniczna dla SLS1 (p9531[0]/p9331[0]).
7: Wartość graniczna dla SLS2 (p9531[1]/p9331[1]).

8: Wartość graniczna dla SLS3 (p9531[2]/p9331[2]).
9: Wartość graniczna dla SLS4 (p9531[3]/p9331[3]).
10: Tolerancja postoju (p9530/p9330).
11: Górna wartość graniczna dla SLP1 (p9534[0]/p9334[0]).
12: Dolna wartość graniczna dla SLP1 (p9535[0]/p9335[0]).
13: Górna wartość graniczna dla SLP2 (p9534[1]/p9334[1]).
14: Dolna wartość graniczna dla SLP2 (p9535[1]/p9335[1]).
31: Tolerancja pozycji (p9542/p9342) lub (p9549/p9349) przy zwolnionej synchronizacji wartości rzeczywistej (p9501.3/p9301.3).
32: Tolerancja pozycji przy bezpiecznym referencjonowaniu (p9544/p9344).
33: Czas przełączania prędkości (p9551/p9351).
35: Czas opóźnienia, skasowanie impulsów (p9556/p9356).
36: Czas sprawdzania, skasowanie impulsów (p9557/p9357).
37: Czas przejścia STOP C po SOS (p9552/p9352).
38: Czas przejścia STOP D po SOS (p9553/p9353).
39: Czas przejścia STOP E po SOS (p9554/p9354).
40: Reakcja stop przy SLS (p9561/p9361).
41: Reakcja stop przy SLP1 (p9562[0]/p9362[0]).
42: Prędkość obrotowa wyłączenia, skasowanie impulsów (p9560/p9360).
43: Test pamięci, reakcja stop (STOP A).
44 ... 57: Ogólnie
Możliwe przyczyny 1 (przy uruchamianiu lub zmianie parametrów)
Wartość tolerancji dla funkcji kontrolnej jest różna między dwoma kanałami kontrolnymi.
Możliwe przyczyny 2 (podczas aktywnej pracy)
Wartości graniczne bazują na aktualnej wartości rzeczywistej (r9713). Przy odchyłce bezpiecznych wartości rzeczywistych między dwoma kanałami kontrolnymi różne są również wartości graniczne leżące w określonym odstępie (tzn. odpowiada wartości błędu 3). Można to stwierdzić przez kontrolę bezpiecznych pozycji rzeczywistych.
44: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna SLS1 (p9531[0]/p9331[0]) * takt kontrolny Safety.
45: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna SLS1 (p9531[0]/p9331[0]) * takt kontrolny Safety.
46: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna SLS2 (p9531[1]/p9331[1]) * takt kontrolny Safety.
47: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna SLS2 (p9531[1]/p9331[1]) * takt kontrolny Safety.
48: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna SLS3 (p9531[2]/p9331[2]) * takt kontrolny Safety.
49: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna SLS3 (p9531[2]/p9331[2]) * takt kontrolny Safety.
50: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna SLS4 (p9531[3]/p9331[3]) * takt kontrolny Safety.
51: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna SLS4 (p9531[3]/p9331[3]) * takt kontrolny Safety.
52: Pozycja postojowa + tolerancja (p9530/9330).
53: Pozycja postojowa - tolerancja (p9530/9330).
54: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna nx (p9546/p9346) + tolerancja (p9542/p9342).
55: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + wartość graniczna nx (p9546/p9346).
56: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna nx (p9546/p9346).
57: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - wartość graniczna nx (p9546/p9346) - tolerancja (p9542/p9342).
58: Aktualne żądanie zatrzymania.
75: Granica prędkości nx (p9546, p9346).
Przy zwolnionej funkcji "n<nx: histereza i filtrowanie" (p9501.16=1) ta wartość błędu występuje także dla różnej tolerancji histerezy (p9547/p9347).
76: Reakcja stop przy SLS1 (p9563[0]/p9363[0]).
77: Reakcja stop przy SLS2 (p9563[1]/p9363[1]).
78: Reakcja stop przy SLS3 (p9563[2]/p9363[2]).
79: Reakcja stop przy SLS4 (p9563[3]/p9363[3]).
80: Wartość modulo dla SP przy osiach okrągłych (p9505/p9305).
81: Tolerancja prędkości dla SAM (p9548/p9348).
82: SGEs dla współczynnika korekcji SLS.
83: Timer testu odbiorczego (p9558/p9358).
84: Czas przejścia STOP F (p9555/p9355).
85: Czas przejścia awarii magistrali (p9580/p9380).
86: Identyfikator systemu 1-enkoderowego (p9526/p9326).
87: Przyporządkowanie enkodera, drugi kanał (p9526/p9326).
89: Częstotliwość graniczna enkodera.
230: Stała czasowa filtra dla n < nx.
231: Tolerancja histerezy dla n < nx.
232: Wygładzona wartość rzeczywista prędkości.
233: Wartość graniczna nx / takt kontrolny Safety + tolerancja histerezy.
234: Wartość graniczna nx / takt kontrolny Safety.

235: -Wartość graniczna nx / takt kontrolny Safety.
236: -Wartość graniczna nx / takt kontrolny Safety - tolerancja histerezy.
237: SGA n < nx.
238: Wartość graniczna prędkości dla SAM (p9568/p9368).
239: Przyspieszenie dla SBR (p9581/p9381 i p9583/p9383).
240: Wartość odwrócona dla SBR (p9581/p9381 i p9583/p9383).
241: Czas opóźnienia dla SBR (p9582/p9382).
242: Safety bez enkodera (p9506/p9306).
243: Rozszerzone kwitowanie alarmów (p9507/p9307).
244: Czas filtrowania detekcji wartości rzeczywistej bez enkodera (p9587/p9387).
245: Prąd minimalny detekcji wartości rzeczywistej bez enkodera (p9588/p9388).
246: Przyspieszenie tolerancji napięcia (p9589/p9389).
247: Tolerancja SDI (p9564/p9364).
248: Górna granica SDI dodatni (0x7fffffff).
249: Wartość rzeczywista położenia (r9713) - tolerancja SDI.
250: Wartość rzeczywista położenia (r9713) + tolerancja SDI.
251: Dolna granica SDI ujemny (0x80000001).
252: Reakcja stop SDI (p9566/p9366).
253: Czas opóźnienia SDI (p9565/p9365).
254: Ustawienie opóźnienia ewaluacji przy detekcji wartości rzeczywistej po zwolnieniu impulsów (p9586/p9386).
255: Ustawienie zachowania podczas kasowania impulsów (p9509/p9309).
256: Obraz stanu funkcji kontrolnych SOS, SLS, SLP, stop testowy, SBR, SDI (lista wyników 1 rozsz.) (r9710).
257: Różne funkcje bezpieczeństwa kontroli ruchu bez wyboru (p9512/p9312).
258: Tolerancja błędów detekcji wartości rzeczywistej bez enkodera (p9585/p9385).
259: Różny współczynnik skalowania dla bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9574/p9374).
260: Wartość modulo łącznie ze skalowaniem (p9505/p9305 i p9574/p9374) dla SP z 16 bitami.
261: Różny współczynnik skalowania przyspieszenia dla SBR.
262: Różny współczynnik skalowania odwrotności przyspieszenia dla SBR.
263: Reakcja stop przy SLP2 (p9562[1]/p9362[1]).
264: Tolerancja pozycji łącznie ze skalowaniem (p9542/p9342 i p9574/p9374) dla SP z 16 bitami.
1000: Upłynął timer kontrolny. Wystąpiło za dużo zmian sygnałów na wejściach dedykowanych dla bezpieczeństwa.
1001: błąd inicjalizacji timera kontrolnego.
1002:
Różna akceptacja użytkownika po upływie timera kontrolnego.
Akceptacja użytkownika jest niespójna. Stan akceptacji użytkownika jest różny po upływie czasu 2 s w obu kanałach kontrolnych.
1003:
Tolerancja referencji przekroczona.
Przy ustawionej akceptacji użytkownika, różnica między nowo określonym punktem referencyjnym po rozruchu (enkoder absolutny) lub jazdą punktu referencyjnego (układ pomiarowy z kodowaniem odstępu lub inkrementalny) i bezpieczną pozycją rzeczywistą (zapamiętana wartość + droga przejazdu), jest większa od tolerancji referencji (p9544). W tym przypadku akceptacja użytkownika jest cofana.
1004:
Błąd wiarygodności przy akceptacji użytkownika.
1. Przy ustawionej już akceptacji użytkownika ponownie zainicjalizowano ustawianie. W tym przypadku akceptacja użytkownika jest cofana.
2. Akceptacja użytkownika została ustawiona mimo, że oś nie była jeszcze zreferencjonowana.
1005:
- Przy bezpiecznych kontrolach ruchu bez enkodera: impulsy już skasowane przy wyborze stopu testowego.
- Przy bezpiecznych kontrolach ruchu z enkoderem: STO już aktywne przy wyborze stopu testowego.
1011: Różny status testu odbiorczego między kanałami kontrolnymi.
1012: Naruszenie wiarygodności wartości rzeczywistej z enkodera.
1020: Zanik cyklicznej komunikacji między kanałami kontrolnymi.
1021: Zanik cyklicznej komunikacji między kanałem kontrolnym i modułem enkodera.
1022: błąd znaku życia dla enkodera DRIVE-CLiQ CU.
1023: błąd przy teście skuteczności w enkoderze DRIVE-CLiQ.
1032: błąd znaku życia dla enkodera DRIVE-CLiQ MM.
1033: błąd przy sprawdzaniu offsetu między POS1 i POS2 dla enkodera DRIVE-CLiQ CU.
1034: błąd przy sprawdzaniu offsetu między POS1 i POS2 dla enkodera DRIVE-CLiQ MM.
1041: za mała wartość bezwzględna prądu (bez enkodera).
1042: błąd wiarygodności prądu/napięcia.
1043: za dużo procesów przyspieszania.
1044: błąd wiarygodności wartości rzeczywistych prądu.

5000 ... 5140:
Wartości komunikatu PROFIsafe.
Przy tych wartościach błędu bezpieczne sygnały sterujące (failsafe values) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
5000, 5014, 5023, 5024, 5030 ... 5032, 5042, 5043, 5052, 5053, 5068, 5072, 5073, 5082 ... 5087, 5090, 5091, 5122 ... 5125, 5132 ... 5135, 5140: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy (tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa).
5012: błąd przy inicjalizacji sterowania PROFIsafe.
5013: Wynik inicjalizacji jest różny na obu kontrolerach.
5022: błąd przy ewaluacji parametrów F. Wartości przesyłanych parametrów F nie odpowiadają oczekiwanym wartościom w sterowniku PROFIsafe.
5025: Wynik parametryzacji F jest różny na obu kontrolerach.
5026: błąd CRC przy parametrach F. Przesyłana wartość CRC parametrów F nie zgadza się z wartością obliczoną w PST.
5065: Wykryto błąd komunikacji przy odbieraniu telegramu PROFIsafe.
5066: Wykryto błąd kontroli czasu przy odbieraniu telegramu PROFIsafe.
6000 ... 6166:
Wartości komunikatu PROFIsafe (sterownik PROFIsafe dla PROFIBUS DP V1/V2 i PROFINET).
Przy tych wartościach błędu sygnały sterujące failsafe (failsafe values) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
6000: Wystąpił poważny błąd w komunikacji PROFIsafe.
6064 ... 6071: błąd przy przetwarzaniu parametrów F. Wartości przesyłanych parametrów F nie odpowiadają oczekiwanym wartościom w sterowniku PROFIsafe.
6064: Adres celu i adres PROFIsafe są różne (F_Dest_Add).
6065: Adres celu nieważny (F_Dest_Add).
6066: Adres źródła nieważny (F_Source_Add).
6067: Czas watchdoga nieważny (F_WD_Time).
6068: Nieprawidłowy poziom SIL (F_SIL).
6069: Nieprawidłowa długość F-CRC (F_CRC_Length).
6070: Nieprawidłowa wersja parametrów F (F_Par_Version).
6071: błąd CRC przy parametrach (CRC1). Przesyłana wartość CRC z parametrów F nie zgadza się z wartością obliczoną ze sterownika PROFIsafe.
6072: Parametryzacja F jest niespójna.
6165: Wykryto błąd komunikacji przy odbieraniu telegramu PROFIsafe. Błąd może wystąpić również, gdy po wyłączeniu i załączeniu jednostki sterującej lub po wetknięciu przewodu PROFIBUS/PROFINET odebrano niespójny lub przestarzały telegram PROFIsafe.
6166: Wykryto błąd kontroli czasu przy odbieraniu telegramu PROFIsafe.
7000: Różnica bezpiecznej pozycji większa niż sparametryzowana tolerancja (p9542/p9342).
7001: za mała wartość skalowania dla bezpiecznej pozycji w prezentacji 16-bitowej (p9574/p9374).
7002: Różny licznik taktów dla przesyłu bezpiecznej pozycji w obu kanałach kontrolnych.
Patrz również: p9555, r9725

Pomoc:

Generalnie obowiązuje:
Należy sprawdzić takty kontrolne w obu kanałach oraz jednakowość typów osi i w razie potrzeby ustawić tak samo.
Jeśli błąd występuje nadal, pomocne może być zwiększenie taktów kontrolnych.
Do wartości komunikatu = 0:
- W tym kanale kontrolnym nie wykryto błędu. Przestrzegać komunikatu błędu innego kanału kontrolnego (przy MM: C30711).
Do wartości komunikatu = 3:
Faza uruchamiania:
Przetwarzanie enkodera dla własnego lub innego kanału ustawione nieprawidłowo --> korekcja ewaluacji enkodera.
W trakcie pracy:
Kontrola budowy mechanicznej oraz sygnałów enkodera.
Do wartości komunikatu = 4:
- Należy sprawdzić równość taktów kontrolnych w obu kanałach i w razie potrzeby ustawić jednakowo. W połączeniu z wartością błędu 5 z innego kanału kontrolnego (przy MM: C30711) muszą być ustawione większe takty kontrolne.
Do wartości komunikatu = 232:
- Zwiększyć tolerancję histerezy (p9547/p9347). Ewentualnie ustawić większe filtrowania (p9545/p9345).
Do wartości komunikatu = 1 ... 999:
- Jeśli wartość komunikatu jest wymieniona pod przyczyną: sprawdzić krzyżowo porównywany parametr, do którego odnosi się ta wartość komunikatu.
- Skopiować parametry Safety.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

- Korekcja przetwarzania enkodera. Wartości rzeczywiste są różne z powodu błędów mechanicznych (paski klinowe, jazda na ogranicznik mechaniczny, zużycie oraz za wąskie ustawienie okna, błąd enkodera, ...).
Do wartości komunikatu = 1000:
- Prześledzić sygnały przynależące do wejść bezpieczeństwa (problemy ze stykiem).
Do wartości komunikatu = 1001:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Do wartości komunikatu = 1002:
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie, ustawić akceptację użytkownika jednocześnie na obu kanałach kontrolnych (w ciągu 2 s).
Do wartości komunikatu = 1003:
- Skontrolować mechanikę osi. Ewentualnie oś został przesunięta w stanie wyłączonym i ostatnio zapamiętana pozycja nie zgadza się już z nową pozycją rzeczywistą przy następnym rozruchu.
- Zwiększyć tolerancję dla porównania wartości rzeczywistej przy referencjonowaniu (p9544).
Ostatecznie skontrolować wartości rzeczywiste, przeprowadzić POWER ON i ponownie ustawić akceptację użytkownika.
Do wartości komunikatu = 1004:
Dla 1. obowiązuje: Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie. Ponownie ustawić akceptację użytkownika.
Dla 2. obowiązuje: Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie. Ustawić akceptację użytkownika dopiero, gdy oś jest zreferencjonowana.
Do wartości komunikatu = 1005:
- Przy bezpiecznych kontrolach ruchu bez enkodera: Sprawdzić warunki dla zwolnienia impulsów.
- Przy bezpiecznych kontrolach ruchu z enkoderem: Sprawdzić warunki dla anulacji wyboru STO.
Wskazówka:
Dla modułu mocy stop testowy należy generalnie przeprowadzić przy zwolnieniu impulsów (niezależnie bez enkodera lub z enkoderem).
Do wartości komunikatu = 1011:
- Dla diagnostyki patrz parametr (r9571).
Do wartości komunikatu = 1012:
- Zaktualizować wersję firmware modułu enkodera.
- Przy systemach 1-enkoderowych obowiązuje: Sprawdzić równość parametrów enkodera (p9515/p9315, p9519/p9319, p9523/p9323, p9524/p9324, p9525/p9325, p9529/p9329).
- Dla enkoderów DQI obowiązuje: W razie potrzeby zaktualizować firmware jednostki sterującej do nowszej wersji, dla której zwolnione są enkodery DQI.
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC
Do wartości komunikatu = 1020, 1021:
- Sprawdzić połączenie komunikacyjne.
- Ustawić większe takty kontrolne (p9500, p9511).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Wymienić sprzęt.
Do wartości komunikatu = 1033:
- W razie potrzeby zaktualizować firmware jednostki sterującej do nowszej wersji, dla której zwolnione są enkodery DQI.
Do wartości komunikatu = 1041:
- Sprawdzić czy w silniku jest wystarczający prąd (> r9785[0]).
- Zmniejszyć prąd minimalny (p9588).
- Przy silnikach synchronicznych zwiększyć wartość bezwzględną p9783.
- Sprawdzić czy aktywowana jest funkcja "Praca w pętli zamkniętej z wstrzykiwaniem sygnału HF" (p1750.5 = 1) i w razie potrzeby deaktywować.
Do wartości komunikatu = 1042:
- Wydłużyć czas przyspieszania/hamowania generatora funkcji ramp (p1120/p1121).
- Sprawdzić czy regulacja prądu/prędkości jest ustawiona prawidłowo (składowa prądu wytwarzająca moment/strumień i wartość rzeczywista prędkości nie mogą się wahać).
- Zmniejszyć dynamikę wartości zadanej.
- Sprawdzić prąd i wartość bezwzględną napięcia i tak ustawić zachowanie regulacji, że będzie ono o 3% większe od danych znamionowych przekształtnika w przypadku pracy lub w przypadku błędu.
Do wartości komunikatu = 1043:
- Zwiększyć tolerancję napięcia (p9589).
- Wydłużyć czas przyspieszania/hamowania generatora funkcji ramp (p1120/p1121).
- Sprawdzić czy regulacja prądu/prędkości jest ustawiona prawidłowo (składowa prądu wytwarzająca moment/strumień i wartość rzeczywista prędkości nie mogą się wahać).
- Zmniejszyć dynamikę wartości zadanej.

Do wartości komunikatu = 5000, 5014, 5023, 5024, 5030, 5031, 5032, 5042, 5043, 5052, 5053, 5068, 5072, 5073, 5082 ... 5087, 5090, 5091, 5122 ... 5125, 5132 ... 5135, 5140:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.

Do wartości komunikatu = 5012:
- Sprawdzić ustawienie adresu PROFIsafe jednostki sterującej (p9610) i modułu silnikowego (p9810). Adres PROFIsafe nie może być 0 lub FFFF!

Do wartości komunikatu = 5013, 5025:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić ustawienie adresu PROFIsafe jednostki sterującej (p9610) i modułu silnikowego (p9810).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.

Do wartości komunikatu = 5022:
- Sprawdzić ustawienie parametrów F na slave PROFIsafe (F_SIL, F_CRC_Length, F_Par_Version, F_Source_Add, F_Dest_add, F_WD_Time).

Do wartości komunikatu = 5026:
- Sprawdzić ustawienie parametrów F oraz obliczoną z nich CRC (CRC1) parametrów F na slave PROFIsafe i zaktualizować.

Do wartości komunikatu = 5065:
- Sprawdzić konfiguracje i komunikację na slave PROFIsafe (lfdNr/CRC).
- Sprawdzić ustawienie wartości dla parametru F F_WD_Time na slave PROFIsafe i ewentualnie zwiększyć.
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.

Do wartości komunikatu = 5066:
- Sprawdzić ustawienie wartości dla parametru F F_WD_Time na slave PROFIsafe i ewentualnie zwiększyć.
- Przetworzyć informację diagnostyczną w hoście F.
- Sprawdzić połączenie PROFIsafe.

Do wartości komunikatu = 6000:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Ustawić większe takty kontrolne (p9500, p9511).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.

Do wartości komunikatu = 6064:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_Dest_Add na slave PROFIsafe.
- Sprawdzić ustawienie adresu PROFIsafe jednostki sterującej (p9610) i modułu silnikowego (p9810).

Do wartości komunikatu = 6065:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_Dest_Add na slave PROFIsafe. Adres celu nie może być 0 lub FFFF!

Do wartości komunikatu = 6066:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_Source_Add na slave PROFIsafe. Adres źródła nie może być 0 lub FFFF!

Do wartości komunikatu = 6067:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_WD_Time na slave PROFIsafe. Czas watchdoga nie może być 0!

Do wartości komunikatu = 6068:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_SIL na slave PROFIsafe. Poziom SIL musi odpowiadać SIL2!

Do wartości komunikatu = 6069:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_CRC_Length na slave PROFIsafe. Ustawienie długości CRC2 jest 2 bajty CRC w trybie V1 i 3 bajty CRC w trybie V2!

Do wartości komunikatu = 6070:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F F_Par_Version na slave PROFIsafe. Wartość dla wersji parametru F wynosi 0 w trybie V1 i 1 w trybie V2!

Do wartości komunikatu = 6071:
- Sprawdzić ustawienie w parametrze F i wyliczoną CRC parametrów F (CRC1) na slave PROFIsafe i ewentualnie zaktualizować.

Do wartości komunikatu = 6072:
- Sprawdzić ustawienie parametrów F i ewentualnie skorygować.

Dla parametrów F F_CRC_Length i F_Par_Version dopuszczalne są następujące kombinacje:
F_CRC_Length = 2-bajtowa CRC i F_Par_Version = 0

F_CRC_Length = 3-bajtowa CRC i F_Par_Version = 1
Do wartości komunikatu = 6165:
- Przy wystąpieniu błędu po rozruchu jednostki sterującej lub po wetknięciu przewodu PROFIBUS/PROFINET, pokwitować błąd.
- Sprawdzić konfigurację i komunikację na PROFIsafe slave.
- Sprawdzić ustawienie wartości dla parametru F F_WD_Time na slave PROFIsafe i ewentualnie zwiększyć.
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
Do wartości komunikatu = 6166:
- Sprawdzić konfigurację i komunikację na PROFIsafe slave.
- Sprawdzić ustawienie wartości dla parametru F F_WD_Time na slave PROFIsafe i ewentualnie zwiększyć.
- Przetworzyć informację diagnostyczną w hoście F.
- Sprawdzić połączenie PROFIsafe.
Do wartości komunikatu = 7000:
- Zwiększyć sparametryzowaną tolerancję (p9542/p9342).
- Określić pozycję rzeczywistą z CU (r9713[0] oraz z drugiego kanału r9713[1] i sprawdzić różnicę pod kątem wiarygodności.
- Zmniejszyć różnicę pozycji rzeczywistej z CU (r9713[0] oraz z drugiego kanału r9713[1] przy systemie 2-enkoderowym.
Do wartości komunikatu = 7001:
- Zwiększyć wartość skalowania dla bezpiecznej pozycji w reprezentacji 16-bitowej (p9574/p9374).
- Ewentualnie zmniejszyć zakres przejazdu.
Do wartości komunikatu = 7002:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę przy występujących błędach.
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny
Patrz również: p9300, p9500

201712 <Lokalizacja>SI Motion CU: usterka przy przetwarzaniu F-IO

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy krzyżowym porównywaniu danych między dwoma kanałami kontrolnymi, napęd wykrył różnicę między parametrami lub wynikami przetwarzania i wyzwolił STOP F. Jedna z kontroli nie działa już niezawodnie, tzn. bezpieczna praca nie jest dłużej możliwa .
Komunikat Safety C01711 z wartością komunikatu 0 jest wyświetlany dodatkowo z powodu wyzwolenia STOP F.
Jeśli aktywna jest co najmniej jedna funkcja kontrolna, to po upływie sparametryzowanego przedziału czasu wystawiany jest komunikat C01701 "SI Motion: STOP B wyzwolony".
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego komunikatu.
1: SI czas kontroli dyskrepancji wejść (p10002, p10102).
2: SI kwitowanie zdarzenia wewnętrznego zacisk wejściowy (p10006, p10106).
3: SI STO zacisk wejściowy (p10022, p10122).
4: SI SS1 zacisk wejściowy (p10023, p10123).
5: SI SS2 zacisk wejściowy (p10024, p10124).
6: SI SOS zacisk wejściowy (p10025, p10125).
7: SI SLS zacisk wejściowy (p10026, p10126).
8: SI SLS_Limit(1) zacisk wejściowy (p10027, p10127).
9: SI SLS_Limit(2) zacisk wejściowy (p10028, p10128).
10: SI Safe State wybór sygnału (p10039, p10139).
11 SI F-DI tryb wejściowy (p10040, p10140).
12: SI F-DO 0 źródła sygnału (p10042, p10142).
13: Różny stan statycznie nieaktywnych źródeł sygnału (p10006, p10022 ... p10031).
14: SI czas kontroli dyskrepancji wyjść (p10002, p10102).
15: SI kwitowanie zdarzenia wewnętrznego (p10006, p10106).

16: SI sygnał zwrotny czujnika testowego wybranego trybu dla stopu testowego (p10046, p10146, p10047, p10147) .
17: SI czas oczekiwania dla stopu testowego na DOs (p10001).
18 ... 25: SI sygnał zwrotny czujnika testowego (p10046, p10146, p10047, p10147). Oczekiwany stan wewnętrznego sygnału wczytywania, tworzony przez wybrany tryb stopu testowego.
26 ... 33: SI sygnał zwrotny czujnika testowego (p10046, p10146, p10047, p10147). Oczekiwany stan zewnętrznego sygnału wczytywania, tworzony przez wybrany tryb stopu testowego.
34 ... 41: SI sygnał zwrotny czujnika testowego (p10046, p10146, p10047, p10147). Oczekiwany stan drugiego wewnętrznego sygnału wczytywania, tworzony przez wybrany tryb stopu testowego.
42: Wewnętrzna dana dla przetwarzania drugiego wewnętrznego sygnału wczytywania, tworzona przez wybrany tryb stopu testowego (p10047, p10147).
43: Wewnętrzna dana dla przetwarzania wewnętrznego sygnału wczytywania, tworzona przez wybrany tryb stopu testowego (p10047, p10147).
44: Wewnętrzna dana dla przetwarzania zewnętrznego sygnału wczytywania, tworzona przez wybrany tryb stopu testowego (p10047, p10147).
45: Wewnętrzna dana dla stanu inicjalizacji modułu stopu testowego, zależnie od parametrów stopu testowego.
46: SI czas tłumienia odbijania wejść cyfrowych (p10017, p10117).
47: Wybór F-DI dla PROFIsafe (p10050, p10150).
48: Maska używanych F-DI (p10006, p10022 ... p10031).
49: SI SDI dodatni, zacisk wejściowy (p10030, p10130).
50: SI SDI ujemny, zacisk wejściowy (p10031, p10131).
51: SI zacisk wejściowy SLP (p10032, p10132).
52: SI wybór zacisku wejściowego SLP (p10033, p10133).
53: Wewnętrzna dana dla logiki swobodnej jazdy (p10009, p100109).
54: SI F-DI dla swobodnej jazdy SLP (p10009, p100109).

Pomoc:
- Skontrolować parametryzację odnośnego parametru i w razie potrzeby skorygować.
- Zapewnić równość przez skopiowanie danych SI do drugiego kanału a następnie wykonać test odbiorczy.
- Sprawdzić równość taktów kontrolnych w p9500 i p9300.

Wskazówka:
Ten komunikat można pokwitować przez F-DI lub PROFIsafe.
Patrz również: p9300, p9500

201714 <Lokalizacja>SI Motion CU: Bezpiecznie zredukowana prędkość przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd wykonywał ruch szybciej niż podano przez wartość graniczną prędkości (p9531). Napęd jest zatrzymywany przez zaprojektowaną reakcję stop (p9563).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
100: przekroczona SLS1.
200: przekroczona SLS2.
300: przekroczona SLS3.
400: przekroczona SLS4.
1000: przekroczona częstotliwość graniczna enkodera.

Pomoc:
- Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić granice dla "Bezpiecznie ograniczonej prędkości" (SLS) i w razie potrzeby dopasować (p9531).

Komunikat ten można pokwitować następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny

Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
Patrz również: p9531, p9563

201715 <Lokalizacja>SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Oś wyjechała poza sparametryzowaną pozycję, która jest monitorowana przez funkcję "SLP".
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
10: SLP1 naruszone.
20: SLP2 naruszone.
Pomoc: - Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić i w razie potrzeby dopasować granice funkcji "SLP" (p9534, p9535).
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)
Patrz również: p9534, p9535

201716 <Lokalizacja>SI Motion CU: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Tolerancja dla funkcji "bezpieczny kierunek ruchu" została przekroczona. Napęd jest zatrzymywany przez skonfigurowaną reakcję stop (p9566).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
0: Przekroczona tolerancja dla funkcji "Bezpieczny kierunek ruch dodatni".
1: Przekroczona tolerancja dla funkcji "Bezpieczny kierunek ruch ujemny".
Pomoc: - Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić tolerancję dla funkcji "SDI" i w razie potrzeby dopasować (p9564).
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Anulować wybór funkcji "SDI" i wybrać ją ponownie.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie przez F-DI lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SDI: Safe Direction (bezpieczny kierunek)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9564, p9565, p9566

201730 <Lokalizacja>SI Motion CU: Nieważny zestaw odniesienia dla dynamicznej bezpiecznie ogr. prędkości

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zestaw odniesienia przesyłany przez PROFIsafe jest ujemny.
Zestaw odniesienia jest używany do tworzenia odniesionej wartości granicznej prędkości na bazie wielkości odniesienia "Wartość graniczna prędkości SLS1" (p9531[0]).
Napęd jest zatrzymywany przez skonfigurowaną reakcję stop (p9563[0]).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Żądany, nieważny zestaw odniesienia.

Pomoc: Skorygować daną wejściową S_SLS_LIMIT_IST w telegramie PROFIsafe.
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe.
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)

201745 <Lokalizacja>SI Motion CU: Sprawdzanie momentu hamowania przy teście hamulca

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON (NATYCHMIAST)
Przyczyna: Poprzez parametr p2003 została zmieniona normalizacja momentu hamowania dla testu hamulca.
Dla testu hamulca musi być ponownie przeprowadzony test odbiorczy. W ten sposób zostanie ustalone czy test hamulca zostanie przeprowadzony jeszcze z prawidłowym momentem hamowania.
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla wszystkich komponentów.
- Powtórzyć test odbiorczy dla bezpiecznego testu hamulca, gdy używany jest test hamulca.
Patrz również: p2003

201750 <Lokalizacja>SI Motion CU: błąd sprzętowy bezpiecznego enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Enkoder, który jest używany do kontroli ruchu przesyła błąd sprzętowy.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Słowo stanu enkodera 1, Słowo stanu enkodera 2, który doprowadził do komunikatu.
Pomoc: - Sprawdzić przyłącze enkodera.
- Wymienić enkoder.
Komunikat ten można pokwitować następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny.
Wskazówka do wymiany enkodera przy silniku obcym:
Do kwitowania tego komunikatu Safety musi być skopiowany numer seryjny enkodera.
Można to wykonać przez p0440 = 1 lub p1990 = 1.

201751 <Lokalizacja>SI Motion CU: błąd testu skuteczności bezpiecznego enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ dla bezpiecznych kontroli ruchu przesyła błąd przy teście skuteczności.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Sprawdzić przyłącze enkodera.
- Wymienić enkoder.
Komunikat ten można pokwitować następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: Przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: Przez panel sterowania maszyny.

201795 <Lokalizacja>SI Motion CU: Upłynął czas oczekiwania po opuszczeniu bezpiecznego skasowania impulsów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Detekcja wartości rzeczywistej bez enkodera przy rozszerzonych funkcjach bez wyboru nie mogła być aktywowana po opuszczeniu bezpiecznego kasowania impulsów w trakcie czasu oczekiwania 5 sekund.
Nastąpiło przejście do stanu "Bezpieczne kwitowanie impulsów".
Pomoc: - Sprawdzić brakujące zwolnienia, które uniemożliwiają uruchomienie regulacji napędu (r0046).
- Ewentualnie przeanalizować występujące komunikaty błędów dla detekcji wartości rzeczywistej bez enkodera i usunąć.

201796 <Lokalizacja>SI CU: Oczekiwanie na komunikację

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napęd oczekuje na nawiązanie komunikacji dla wykonania bezpiecznych funkcji.
Wskazówka:
W tym stanie impulsy są skasowane.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Oczekiwanie na nawiązanie komunikacji z SINUMERIK.
2: Oczekiwanie na nawiązanie komunikacji z TM54F.
3: Oczekiwanie na nawiązanie komunikacji z PROFIsafe F-Host.
Pomoc: Jeśli komunikat nie zostanie cofnięty po dłuższym czasie, to zależnie od komunikacji należy wykonać następujące sprawdzenia:
Dla komunikacji z SINUMERIK obowiązuje:
- Sprawdzić pozostałe występujące komunikaty do komunikacji PROFIBUS i usunąć ich przyczynę.
- Sprawdzić prawidłowe przyporządkowanie osi w sterowaniu nadrzędnym do napędów w urządzeniu napędowym.
- Sprawdzić i w razie potrzeby ustawić zwolnienie funkcji kontroli ruchu dla korespondującej osi w sterowaniu nadrzędnym.
Dla komunikacji z TM54F obowiązuje:
- Sprawdzić pozostałe występujące komunikaty do komunikacji z TM54F i usunąć ich przyczynę.
- Sprawdzić ustawienie p10010. Muszą być wymienione wszystkie obiekty napędowe wysterowywane przez TM54F.
Dla komunikacji z PROFIsafe F-Host obowiązuje:
- Sprawdzić pozostałe komunikaty do komunikacji PROFIsafe.
- Sprawdzić stan pracy F-Hosta.
- Sprawdzić połączenie komunikacyjne do F-Hosta.
- Sprawdzić połączenie komunikacyjne do modułu silnikowego. Należy zapewnić, że moduł silnikowy jest przyłączony przy rozruchu jednostki sterującej i jest załączany najpóźniej wraz z jednostką sterującą. W przeciwnym razie przy poźniejszym wetknięciu lub załączeniu modułu silnikowego musi być przeprowadzony POWER ON na jednostce sterującej.
Patrz również: p9601, p9801, p10010

201797 <Lokalizacja>SI Motion CU: Oś nie jest bezpiecznie zreferencjonowana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Pozycja postojowa zapamiętana przed wyłączeniem nie zgadza się z pozycją rzeczywistą określoną przy załączeniu.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
1: Oś nie zreferencjonowana.
2: brak akceptacji użytkownika.
Pomoc: Jeśli nie jest możliwe automatyczne bezpieczne referencjonowanie, to użytkownik przy pomocy klucza programowego musi wydać akceptacje użytkownika dla nowej pozycji. W ten sposób pozycja ta zostanie oznaczona jako bezpieczna.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201798 <Lokalizacja>SI Motion CU: Trwa stop testowy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Stop testowy jest aktywny.
Pomoc: Niepotrzebne.
Komunikat jest cofany z zakończeniem zatrzymania testowego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201799 <Lokalizacja>SI Motion CU: Tryb testu odbiorczego aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Tryb testu odbiorczego jest akywny. Komunikaty POWER ON bezpiecznych funkcji kontroli ruchu można podczas testu odbiorczego kwitować przy pomocy przycisku RESET sterowania nadrzędnego.
Pomoc: Niepotrzebne.
Komunikat jest cofany przy wyjściu z trybu testu odbiorczego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

201800 <Lokalizacja>DRIVE-CLiQ: błąd sprzętu/konfiguracji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (ENKODER, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Wystąpił błąd przy połączeniu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
100 ... 107:
Komunikacja przez gniazdo DRIVE-CLiQ X100 ... X107 nie przeszła na pracę cykliczną. Przyczyną może być błędna budowa albo konfiguracja, która prowadzi do niemożliwego timingu magistrali.
10:
Utrata połączenia DRIVE-CLiQ. Przyczyną może być np. wyciągnięcie przewodu DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej lub występowanie zwarcia przy silnikach DRIVE-CLiQ. Ten błąd można pokwitować dopiero przy cyklicznej komunikacji.
11:
Powtórny błąd przy rozpoznawaniu połączeń. Ten błąd można pokwitować dopiero przy cyklicznej komunikacji.
12:
Połączenie zostało rozpoznane ale nie działa wymiana identyfikatorów uczestników. Przyczyną jest prawdopodobnie uszkodzony komponent. Ten błąd można pokwitować dopiero przy cyklicznej komunikacji.

Pomoc: Do wartości błędu = 100 ... 107:
- Zapewnić jednolite wersje firmware komponentów DRIVE-CLiQ.
- Unikać długich topologii przy krótkich taktach regulatora prądu.

Do wartości błędu = 10:
- Sprawdzić połączenia DRIVE-CLiQ na jednostce sterującej.
- Usunąć możliwe zwarcie w przypadku silników z DRIVE-CLiQ.
- Wykonać POWER ON.

Do wartości błędu = 11:
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej i ułożenie przewodów pod względem zgodności z EMC.

Do wartości błędu = 12:
- Wymienić odnośny komponent.

201840 <Lokalizacja>SMI: Znaleziono komponent bez danych silnika

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Znaleziono SMI/DQI bez danych silnika (np. SMI wymieniony jako część zamienna).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu z topologii zadanej.

Pomoc: 1. Wgrać dane SMI/DQI (dane silnika/enkodera) z kopii danych (p4690, p4691).
2. Wykonać POWER ON przy tym komponencie (wyłączyć/załączyć).
Wskazówka:
DQI: DRIVE-CLiQ Sensor Integrated (zintegrowany enkoder DRIVE-CLiQ)
SMI: SINAMICS Sensor Module Integrated (zintegrowany moduł enkodera SINAMICS)
Patrz również: p4690, p4691

201902 <Lokalizacja>Parametryzacja pracy z synchronizacją taktu PB/PN niedopuszczalna

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Parametryzacja dla pracy z synchronizacją taktu jest niedopuszczalna.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
0: Czas cyklu magistrali Tdp < 0,5 ms.
1: Czas cyklu magistrali Tdp > 32 ms.
2: Czas cyklu magistrali Tdp nie jest liczbą całkowitą wielokrotności taktu regulatora prądu.
3: Punkt czasowy odczytu wartości rzeczywistej Ti > czas cyklu magistrali Tdp lub Ti = 0.
4: Punkt czasowy odczytu wartości rzeczywistej Ti nie jest liczbą całkowitą wielokrotności taktu regulatora prądu.
5: Punkt czasowy przejęcia wartości zadanej To >= czas cyklu magistrali Tdp lub To = 0.
6: Punkt czasowy przejęcia wartości zadanej To nie jest liczbą całkowitą wielokrotności taktu regulatora prądu.
7: Czas cyklu aplikacji mastera Tmapc nie jest liczbą całkowitą wielokrotności taktu regulatora prędkości obrotowej.
8: Rezerwa magistrali, czas cyklu magistrali Tdp - czas wymiany danych Tdx mniejsza niż dwa takty regulatora prądu.
10: Punkt czasowy przejęcia wartości zadanej To <= czas wymiany danych Tdx + takt regulatora prądu.
11: Czas cyklu aplikacji mastera Tmapc > 14 x Tdp lub Tmapc = 0.
12: Okno tolerancji PLL Tpll_w > Tpll_w_max.
13: Czas cyklu magistrali Tdp nie jest wielokrotnością wszystkich taktów bazowych p0110[x].
16: Przy COMM BOARD punkt czasowy dla detekcji wartości rzeczywistej Ti jest mniejszy niż dwa takty regulatora prądu.

Pomoc: - Dopasować konfigurację magistrali Tdp, Ti, To.
- Dopasować takt regulatora prądu lub prędkości obrotowej.
Do wartości alarmu = 10:
- Zredukować Tdx przez mniejszą ilość uczestników magistrali lub krótsze telegramy.
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201903 <Lokalizacja>COMM INT: nieważne dane konfiguracji odbioru

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Dane konfiguracyjne odbierania nie zostały zaakceptowane przez urządzenie napędowe.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość zwrotna sprawdzenia danych konfiguracyjnych odbierania.
1: Ustanowienie komunikacji do większej liczby obiektów napędowych niż zaprojektowano w urządzeniu. Obiekty napędowe dla wymiany danych procesowych i ich kolejność są określane w p0978.
2: Zbyt wiele słów danych PZD dla wejścia lub wyjścia obiektu napędowego. Ilość możliwych PZD obiektu napędowego jest podawana przez liczbę indeksów w r2050/p2051.
3: Nieparzysta liczba bajtów dla wejścia lub wyjścia.
4: Dane nastawcze dla synchronizacji nie zaakceptowane. Dalsze informacje patrz A01902.
5: Praca cykliczna nieaktywna.
501: błąd parametru PROFIsafe (np. F_dest).
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: Skontrolować dane konfiguracyjne odbioru.
Do wartości alarmu = 1, 2:
Sprawdzić listę obiektów napędowych z wymianą danych procesowych (p0978). Przy użyciu p0978[x] = 0 z wymiany danych procesowych wykluczane są wszystkie obiekty napędowe następujące w liście.
Do wartości alarmu = 2:
Sprawdzić ilość słów danych dla wyjścia i wejścia do obiektu napędowego.
Do wartości alarmu = 501:
Sprawdzić ustawiony adres PROFIsafe (p9610).

201910 <Lokalizacja>Magistrala polowa: timeout wartości zadanej

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ3 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Odbiór wartości zadanych z magistrali polowej (na pokładzie, PROFIBUS/PROFINET/USS) został przerwany.
- Połączenie magistrali przerwane.
- Kontroler wyłączony.
- Kontroler ustawiony w stan STOP.

Pomoc: Zapewnić połączenie magistrali i ustawić kontroler w stan RUN.
Redundancja PROFIBUS slave:
Przy pracy na połączeniu Y należy zapewnić, że w parametryzacji slave ustawione jest "DP-Alarm-Mode = DPV1".

201911 <Lokalizacja>Utrata synchronizacji taktu PB/PN

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1)
Servo: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Telegramu Global-Control do synchronizacji taktów w pracy cyklicznej nie było przez wiele kolejnych taktów DP albo w wielu kolejnych taktach DP został naruszony raster czasowy zadany przez telegram parametryzacji (patrz czas cyklu magistrali Tdp i Tpllw).

Pomoc: - Sprawdzić fizyczną magistralę (przewody, wtyczki, rezystory terminujące, ekranowanie, itd.).
- Sprawdzić czy komunikacja została przerwana na krótki czas, czy trwale.
- Sprawdzić magistralę lub kontroler pod względem obciążenia (np. ustawiony za krótki czas cyklu magistrali Tdp).
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201912 <Lokalizacja>Utrata znaku życia przy pracy z synchronizacją taktu

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1)
Servo: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Maksymalnie dopuszczalna liczba błędów znaku życia kontrolera (praca z synchronizacją taktu) została przekroczona w pracy cyklicznej.

Pomoc: - Sprawdzić fizyczną magistralę (przewody, wtyczki, rezystory terminujące, ekranowanie, itd.).
- Prawidłowo ustawić połączenie znaku życia mastera (p2045).
- Sprawdzić czy znak życia jest prawidłowo wysyłany z kontrolera (np. ustawić Trace z STW2.12 ... STW2.15 i sygnał wyzwalający ZSW1.3).
- Sprawdzić dopuszczalną awaryjność telegramów (p0925).
- Sprawdzić magistralę lub kontroler pod względem obciążenia (np. ustawiony zbyt krótki czas cyklu magistrali Tdp).
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201913 <Lokalizacja>COMM INT: upłynął czas kontrolny znaku życia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Upłynął czas kontrolny licznika znaku życia.
Połączenie napędu do sterowania nadrzędnego (SIMOTION, SINUMERIK) jest przerwane z następujących powodów:
- Sterowanie zostało zresetowane.
- Został przerwany transfer danych do sterowania.

Pomoc:
- Odczekać ponowny rozruch sterowania.
- Przywrócić transfer danych do sterowania.

201914 <Lokalizacja>COMM INT: upłynął czas kontrolny konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Upłynął czas kontrolny dla konfiguracji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Przesyłanie danych konfiguracji wysyłania zostało przekroczone pod względem czasu.
1: Przesyłanie danych konfiguracji odbioru zostało przekroczone pod względem czasu.
Pomoc:
- Pokwitować występujące błędy.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

201915 <Lokalizacja>Praca z synchronizacją taktu PB/PN, utrata znaku życia obiektu napędowego 1

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zbiorcze wskazanie dla problemów ze znakiem życia mastera (praca z synchronizacją taktu) w obiekcie napędowym 1 (jednostka sterująca).
Przy centralnym pomiarze następuje utrata synchronizacji z masterem.
Pomoc: Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201921 <Lokalizacja>PROFIBUS: Wartości zadane odbierane po To

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Dane wyjściowe mastera PROFIBUS (wartości zadane) są odbierane w niewłaściwym momencie czasowym w ramach taktu PROFIBUS.
Pomoc: - Sprawdzić konfigurację magistrali.
- Sprawdzić parametry dla synchronizacji taktu (zapewnić To > Tdx).
Wskazówka:
To: Punkt czasowy przejęcia wartości zadanej
Tdx: Czas wymiany danych

201930 <Lokalizacja>Nierówny takt regulatora prądu synchronizacji taktu PB/PN

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Takt regulatora prądu wszystkich napędów przy pracy z synchronizacją taktu być ustawiony jednakowo.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego z odmiennym taktem regulatora prądu.
Pomoc: Ustawić jednakowe takty regulatorów prądu (p0115[0]).
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET
Patrz również: p0115

201931 <Lokalizacja>Nierówny takt regulatora prędkości obrotowej synchronizacji taktu PB/PN

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Takt regulatora prędkości obrotowej wszystkich napędów przy pracy z synchronizacją taktu musi być ustawiony jednakowo.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego z odmiennym taktem regulatora prędkości obrotowej.
Pomoc: Ustawić jednakowe takty regulatorów prędkości obrotowej (p0115[1]).
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET
Patrz również: p0115

201932 <Lokalizacja>PB/PN Brak synchronizacji przy DSC

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nie występuje synchronizacja taktu lub zsynchronizowany znak życia i wybrane jest DSC.
Wskazówka:
DSC: Dynamic Servo Control (dynamiczne sterowanie servo)
Patrz również: p0922, p1190, p1191
Pomoc: Ustawić synchronizację taktu przez konfigurację magistrali i przesłać synchronizowany znak życia.
Patrz również: r2064

201940 <Lokalizacja>Nie osiągnięto synchronizacji taktu PB/PN

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Magistrala znajduje się w stanie wymiany danych (Data Exchange) i poprzez telegram parametryzacji wybrano pracę z synchronizacją taktu. Nie można było jeszcze przeprowadzić synchronizacji taktu zadanego przez mastera.
- Master nie wysyła izochronicznego telegramu sterowania globalnego, mimo że poprzez projektowanie magistrali została wybrana praca z synchronizacją taktu.
- Master używa innego izochronicznego taktu DP niż przekazano do slave w telegramie parametryzacji.
- Co najmniej jeden obiekt napędowy posiada zwolnienie impulsów (również nie sterowany przez PROFIBUS/PROFINET).
Pomoc: - Sprawdzić aplikację mastera i projektowanie magistrali.
- Sprawdzić spójność między wprowadzeniem taktu przy projektowaniu slave i ustawieniem taktu w masterze.
Upewnić się, że żaden obiekt napędowy nie posiada zwolnienia impulsów. Impulsy zwolnić dopiero po zsynchronizowaniu napędów PROFIBUS/PROFINET.
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201941 <Lokalizacja>Brak sygnału taktu przy tworzeniu magistrali PB/PN

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Magistrala znajduje się w stanie wymiany danych (Data Exchange) i poprzez telegram parametryzacji została wybrana praca z synchronizacją taktu. Telegram sterowania globalnego dla synchroniczności nie jest odbierany.
Pomoc: Sprawdzić aplikację mastera i projektowanie magistrali.
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201943 <Lokalizacja>Błąd sygnału taktu przy nawiązywaniu komunikacji magistrali PB/PN

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Magistrala znajduje się w stanie wymiany danych (Data Exchange) i poprzez telegram parametryzacji wybrano pracę z synchronizacją taktu. Telegram sterowania globalnego dla synchroniczności jest odbierany nieregularnie.
- Master wysyła nieregularny telegram sterowania globalnego.
- Master stosuje inny izochroniczny takt DP niż w telegramie parametryzacji przekazano do slave.

Pomoc: - Sprawdzić aplikację mastera i projektowanie magistrali.
- Sprawdzić spójność między wprowadzeniem taktu przy projektowaniu slave i ustawieniem taktu w masterze.
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201944 <Lokalizacja>Synchroniczność znaku życia PB/PN nie została osiągnięta

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Magistrala znajduje się w stanie wymiany danych (Data Exchange) i poprzez telegram synchronizacji wybrano pracę z synchronizacją taktu.
Synchronizacja do znaku życia mastera (STW2.12 ... STW2.15) nie mogła być jeszcze wykonana, ponieważ znak życia zmienia się inaczej niż w zaprojektowanym rastrze czasowym Tmapc.

Pomoc: - Zapewnić, że master poprawnie inkrementuje znak życia w takcie aplikacyjnym mastera Tmapc.
- Prawidłowo ustawić połączenie znaku życia mastera (p2045).
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201950 <Lokalizacja>Praca PB/PN z synchronizacją taktu nie powiodła się

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Synchronizacja taktu wewnętrznego do telegramu sterowania globalnego nie powiodła się. Takt wewnętrzny wykazuje nieoczekiwane przesunięcie.

Pomoc: Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka:
PB: PROFIBUS
PN: PROFINET

201951 <Lokalizacja>CU DRIVE-CLiQ: brak synchronizacji taktu aplikacji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Praca komponentów DRIVE-CLiQ z różnymi taktami aplikacji na jednym gnieździe DRIVE-CLiQ wymaga synchronizacji z jednostką sterującą. Synchronizacja ta nie powiodła się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować wersję firmware komponentu DRIVE-CLiQ.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Wskazówka:
Przy występującym rozszerzeniu kontrolera (np. CX32, NX10) obowiązuje:
Sprawdzić czy występują komunikaty błędów od rozszerzenia kontrolera i w razie potrzeby usunąć je.

201952 <Lokalizacja>CU DRIVE-CLiQ: synchronizacja komponentów nie jest obsługiwana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Istniejąca konfiguracja systemu wymaga obsługi synchronizacji między taktem bazowym, taktem DRIVE-CLiQ i taktem aplikacji przez przyłączone komponenty DRIVE-CLiQ.
Jednak nie wszystkie komponenty DRIVE-CLiQ nią dysponują.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer pierwszego błędnego komponentu DRIVE-CLiQ.
Pomoc: Zaktualizowanie firmware komponentu podanego w wartości błędu.
Wskazówka:
Ewentualnie również zaktualizować dalsze komponenty w ciągu DRIVE-CLiQ

201953 <Lokalizacja>CU DRIVE-CLiQ: synchronizacja nie jest zakończona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Po załączeniu systemu napędowego została wystartowana synchronizacja między taktem bazowym, taktem DRIVE-CLiQ i taktem aplikacji i jeszcze nie zakończona w ramach czasu tolerancji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wykonać POWER ON przy wszystkich komponentach (wyłączyć/załączyć).
Jeśli błąd wystąpi po zmianie czasów próbkowania napędu, to przy występującym module zaciskowym TM31, należy ustawić czasy próbkowania (p0115, p4099) jako całkowitoliczbowe wielokrotności do taktów napędu (p0115).

201954 <Lokalizacja>Jednostka sterująca DRIVE-CLiQ: synchronizacja nie powiodła się

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Synchronizacja między taktem bazowym, taktem DRIVE-CLiQ i taktem aplikacji została rozpoczęta i nie mogła zostać pomyślnie zakończona (np. po załączeniu).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: 1. Usunąć przyczynę możliwego błędu DRIVE-CLiQ.
2. Zainicjalizować nową synchronizację, np. przez:
- Wyjąć mastera PROFIBUS i ponownie wetknąć.
- Ponownie wystartować mastera PROFIBUS.
- Wyłączyć i ponownie załączyć jednostkę sterującą.
- Wykonać reset sprzętowy jednostki sterującej (przycisk RESET, p0972).
- Wykonać reset parametrów przez załadowanie zapisanych parametrów (p0009 = 30, p0976 = 2, 3).

201955 <Lokalizacja>CU DRIVE-CLiQ: synchronizacja obiektu napędowego nie zakończona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Po załączeniu systemu napędowego została wystartowana synchronizacja między taktem bazowym, taktem DRIVE-CLiQ i taktem aplikacji i jeszcze nie zakończona w ramach czasu tolerancji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów obiektu napędowego (wyłączyć/załączyć).

202000 <Lokalizacja>Generator funkcji: start niemożliwy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Generator funkcji jest już wystartowany.
Pomoc: Zatrzymać generator funkcji a następnie ewentualnie wystartować ponownie.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4800

202005 <Lokalizacja>Generator funkcji: napęd nie istnieje

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Obiekt napędowy podany do przyłączenia nie istnieje.
Patrz również: p4815
Pomoc: Zastosować istniejący obiekt napędowy z odpowiednim numerem.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4815

202006 <Lokalizacja>Generator funkcji: nie podano napędu do przyłączenia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W p4815 nie podano napędu do przyłączenia.
Patrz również: p4815
Pomoc: W p4815 musi być podany co najmniej jeden zapęd do włączenia.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4815

202007 <Lokalizacja>Generator funkcji: Napęd nie jest SERVO/VECTOR/DC_CTRL

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Obiekt napędowy podany do przyłączenia nie jest SERVO/VECTOR lub DC_CTRL.
Patrz również: p4815
Pomoc: Zastosować obiekt napędowy SERVO/VECTOR/DC_CTRL z odpowiednim numerem.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202008 <Lokalizacja>Generator funkcji: napęd jest podany wielokrotnie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Podany do dołączenia obiekt napędowy jest już podany.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer wielokrotnie podanego obiektu napędowego.
Pomoc: Podać inny obiekt napędowy.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202009 <Lokalizacja>Generator funkcji: Tryb sterowania niedopuszczalny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Ustawiony tryb sterowania (p1300) obiektu napędowego jest niedopuszczalny dla zastosowania generatora funkcji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer odnośnego obiektu napędowego.
Pomoc: Zmienić tryb pracy dla tego obiektu napędowego na p1300 = 20 (bezczujnikowe sterowanie wektorowe) lub p1300 = 21 (sterowanie wektorowe z enkoderem).
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202010 <Lokalizacja>Generator funkcji: wartość zadana prędkości obrotowej napędu nie jest równa zero

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość zadana prędkości obrotowej napędu podanego do przyłączenia jest większa niż wartość nastawiona przez p1226 do rozpoznawania postoju.
Pomoc: Wartości zadane prędkości obrotowej wszystkich napędów podanych do przyłączenia ustawić na wartość zero.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202011 <Lokalizacja>Generator funkcji: wartość rzeczywista prędkości obrotowej napędu nie jest zero

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość rzeczywista prędkości obrotowej napędu podanego do przyłączenia jest większa niż wartość nastawiona przez p1226 do rozpoznawania postoju.
Pomoc: Przed wystartowaniem generatora funkcji nastawić poszczególne napędy na prędkość obrotową zero.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202015 <Lokalizacja>Generator funkcji: brak zezwoleń dla napędu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Brak priorytetu sterowania i/lub zezwoleń na napędzie podanym do przyłączenia.
Patrz również: p4815
Pomoc: Na podanym obiekcie napędowym sprowadzić priorytet sterowania i ustawić wszystkie zezwolenia.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202016 <Lokalizacja>Generator funkcji: trwa namagnesowywanie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Namagnesowanie na obiekcie napędowym podanym do dołączenia nie jest jeszcze zakończone.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer odnośnego obiektu napędowego.
Patrz również: p4815
Pomoc: Odczekać namagnesowywanie silnika (r0056.4).
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Od nowa wystartować generator funkcji.
Patrz również: r0056

202020 <Lokalizacja>Generator funkcji: zmiana parametrów niemożliwa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy uaktywnionym generatorze funkcji (p4800 = 1) jego parametryzacji nie można zmienić.
Patrz również: p4810, p4812, p4813, p4815, p4820, p4821, p4822, p4823, p4824, p4825, p4826, p4827, p4828, p4829
Pomoc: - Przed parametryzowaniem zatrzymać generator funkcji (p4800 = 0).
- Ewentualnie wystartować generator funkcji (p4800 = 1).
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4800

202025 <Lokalizacja>Generator funkcji: za mały czas trwania okresu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość trwania okresu jest za mała.
Patrz również: p4821
Pomoc: Sprawdzić i dopasować wartość czasu trwania okresu.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4821

202026 <Lokalizacja>Generator funkcji: za duża szerokość impulsu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nastawiona szerokość impulsu jest za duża.
Szerokość impulsu musi być mniejsza niż trwanie okresu.
Patrz również: p4822
Pomoc: Zmniejszyć szerokość impulsów.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4821, p4822

202030 <Lokalizacja>Generator funkcji: adres fizyczny równy zero

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Podany adres fizyczny ma wartość zero.
Patrz również: p4812
Pomoc: Adres fizyczny ustawić na wartość nierówną zeru.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4812

202040 <Lokalizacja>Generator funkcji: niedopuszczalna wartość offsetu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość offsetu jest większa niż wartość górnego ograniczenia albo mniejsza niż wartość dolnego ograniczenia.
Patrz również: p4826
Pomoc: Dopasować odpowiednio wartość offsetu.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: p4826, p4828, p4829

202041 <Lokalizacja>Generator funkcji: niedopuszczalna wartość szerokości pasma

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Szerokość pasma jest, w odniesieniu do taktu kwantu czasu generatora funkcji, nastawiona albo za mała, albo za duża.
W zależności od taktu kwantu czasu szerokość pasma jest ustalona następująco
Szerokość pasma_max = 1 / 2 x takt kwantu czasu)
Szerokość pasma_min = szerokość pasma_max / 100000
Przykład:
Założenie: p4830 = 125 µs
--> szerokość pasma = 1 / (2 x 125 µs) = 4000 Hz
--> szerokość pasma_min = 4000 Hz / 100000 = 0.04 Hz
Wskazówka:
p4823: szerokość pasma generatora funkcji
p4830: takt kwantu czasu generatora funkcji
Patrz również: p4823, p4830
Pomoc: Sprawdzić wartość szerokości pasma i odpowiednio dopasować.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.

202047 <Lokalizacja>Generator funkcji: niepoprawny takt kwantu czasu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany takt kwantu czasu nie odpowiada żadnemu występującemu kwantowi czasu.
Patrz również: p4830
Pomoc: Wprowadzić takt istniejącego kwantu czasu. Kwanty czasu można odczytać poprzez p7901.
Wskazówka:
Alarm jest kasowany następująco:
- Usunąć przyczynę dla tego alarmu.
- Ponownie wystartować generator funkcji.
Patrz również: r7901

202050 <Lokalizacja>Trace: start jest niemożliwy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nastąpił już start trace.
Patrz również: p4700
Pomoc: Zatrzymać trace a następnie ewentualnie ponownie wystartować

202055 <Lokalizacja>Trace: za mały czas trwania zapisu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość trwania zapisu jest za mała.
Minimum stanowi podwójna wartość taktu zapisu.
Patrz również: p4721
Pomoc: Sprawdzić wartość trwania zapisu i odpowiednio dopasować

202056 <Lokalizacja>Trace: za mały czas zapisu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany takt zapisu jest mniejszy niż nastawiony takt bazowy 0 (p0110[0]).
Patrz również: p4720
Pomoc: Zwiększyć wartość taktu zapisu.

202057 <Lokalizacja>Trace: niepoprawny takt kwantu czasu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany takt kwantu czasu nie odpowiada żadnemu występującemu kwantowi czasu.
Patrz również: p4723
Pomoc: Wprowadzić takt istniejącego kwantu czasu. Kwanty czasu można odczytać poprzez p7901.
Patrz również: r7901

202058 <Lokalizacja>Trace: Takt przedziału czasu dla nieskończonego trace nieważny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany takt kwantu czasu nie może być użyty dla nieskończonego trace.
Patrz również: p4723
Pomoc: Takt występującego przedziału czasowego podawać z czasem cyklu >= 2 ms przy maks. 4 kanałach do rejestracji na trace lub >= 4ms od 5 kanałów do rejestracji na trace.
Przedziały czasu można odczytać przez p7901.
Patrz również: r7901

202059 <Lokalizacja>Trace: Przedział czasu dla 2 x 8 kanałów rejestracji nieważny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany przedział czasu nie może być używany przy więcej niż 4 kanałach do rejestracji.
Patrz również: p4723
Pomoc: Takt występującego przedziału czasowego podawać z czasem cyklu >= 4 ms lub zredukować liczbę kanałów do rejestracji do 4 na trace.
Przedziały czasu można odczytać przez p7901.
Patrz również: r7901

202060 <Lokalizacja>Trace: brak sygnału do zapisania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: - Nie został podany sygnał do zapisania.
- Podane sygnały są niepoprawne.
Patrz również: p4730, p4731, p4732, p4733
Pomoc: - Podać sygnał, który ma zostać zapisany.
- Sprawdzić czy każdorazowy sygnał może zostać zapisany przez trace.

202061 <Lokalizacja>Trace: niepoprawny sygnał

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: - Podany sygnał nie istnieje.
- Podany sygnał nie może zostać zapisany przy pomocy trace.
Patrz również: p4730, p4731, p4732, p4733
Pomoc: - Podać sygnał, który ma zostać zapisany.
- Sprawdzić czy każdorazowy sygnał może zostać zapisany przez trace.

202062 <Lokalizacja>Trace: niepoprawny sygnał wyzwalający

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: - Nie został podany sygnał wyzwalający.
- Podany sygnał nie istnieje.
- Podany sygnał nie jest sygnałem stałoprzecinkowym.
- Podany sygnał nie może być stosowany jako sygnał wyzwalający dla trace.
Patrz również: p4711
Pomoc: Podać poprawny sygnał wyzwalający.

202063 <Lokalizacja>Trace: niepoprawny typ danych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Podany typ danych do wyboru sygnału poprzez adres fizyczny jest niepoprawny.
Patrz również: p4711, p4730, p4731, p4732, p4733
Pomoc: Zastosować poprawny typ danych.

202070 <Lokalizacja>Trace: zmiana parametru jest niemożliwa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy uaktywnionym trace nie można zmienić jego parametryzacji.
Patrz również: p4700, p4710, p4711, p4712, p4713, p4714, p4715, p4716, p4720, p4721, p4722, p4730, p4731, p4732, p4733, p4780, p4781, p4782, p4783, p4789, p4795
Pomoc: - Przed parametryzacją zatrzymać trace.
- Ewentualnie wystartować trace.

202075 <Lokalizacja>Trace: za długi czas przedwyzwoleniowy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Ustawiony czas przedwyzwoleniowy musi być mniejszy niż wartość czasu trwania zapisu.
Patrz również: p4721, p4722
Pomoc: Sprawdzić wartość czasu przedwyzwoleniowego i odpowiednio dopasować.

202080 <Lokalizacja>Trace: Parametryzacja skasowana z powodu przełączenia jednostek

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Parametryzacja Trace w urządzeniu napędowym została skasowana z powodu przełączenia jednostek lub zmiany parametrów odniesienia.
Pomoc: Od nowa wystartować Trace

202099 <Lokalizacja>Trace: nie wystarczająca ilość pamięci jednostki sterującej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Dostępne jeszcze miejsce w pamięci na jednostce sterującej jest już niewystarczające dla funkcji trace.
Pomoc: Zmniejszyć zapotrzebowanie na pamięć, np. jak następuje:
- Skrócić czas trwania zapisu.
- Zwiększyć takt zapisu.
- Zmniejszyć liczbę sygnałów do zapisania.
Patrz również: r4708, r4799

202100 <Lokalizacja>Napęd: martwy czas obliczeniowy regulatora prądu za krótki

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość w p0118 prowadzi do czasu martwego taktu, ponieważ leży przed ona dostępnością wartości zadanej.
Możliwe przyczyny:
- kopia zapasowa parametrów w wersji wyższej niż 4.3 została załadowana do wersji niższej lub równej 4.3.
- Właściwości systemu po wymianie komponentów nie pasują już do parametryzacji.
Wartość alarmu (r2134, zmiennoprzecinkowa):
Minimalna wartość dla p0118, przy której czas martwy już nie występuje.
Pomoc: - p0118 ustawić na wartość zero
- p0118 ustawić na wartość większą lub równą wartości alarmu (przy p1810.11 = 1).
- p0117 ustawić na ustawianie automatyczne (from Device) (p0117 = 1).
- Sprawdzić wersje firmware odnośnych komponentów.
Patrz również: p0117, p0118

202150 <Lokalizacja>OA: Aplikacja nieładowalna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: System nie mógł załadować aplikacji OA.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
Wskazówka:
OA: Open Architecture (otwarta architektura)
Patrz również: r4950, r4955, p4956, r4957

202151 <Lokalizacja>OA: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w aplikacji OA.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić jednostkę sterującą.
Wskazówka:
OA: Open Architecture (otwarta architektura)
Patrz również: r4950, r4955, p4956, r4957

202152 <Lokalizacja>OA: Niewystarczająca pamięć

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Na tej jednostce sterującej skonfigurowano za dużo funkcji (np. za dużo napędów, modułów funkcyjnych, zestawów danych, aplikacji OA, bloków, itd.).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zmienić konfigurację na tej jednostce sterującej (np. mniej napędów, modułów funkcyjnych, zestawów danych, aplikacji OA, bloków, itd.).
- Zastosować inną jednostkę sterującą.
Wskazówka:
OA: Open Architecture (otwarta architektura)

203000 <Lokalizacja>NVRAM błąd podczas akcji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podczas wykonywania akcji p7770 = 1, 2 dla danych NVRAM wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxx hex: yy = przyczyna błędu, xx = identyfikator aplikacji
yy = 1:
Akcja p7770 = 1 nie jest obsługiwana w tej wersji, jeśli dla odnośnego obiektu napędowego uaktywnione jest Drive Control Chart (DCC).
yy = 2:
Długość danych podanej aplikacji jest różna w NVRAM i w pliku zabezpieczenia danych.
yy = 3:
Suma kontrolna danych w p7774 jest błędna.
yy = 4:
Brak danych do wgrania.
Patrz również: p7770
Pomoc: Podjąć środki zaradcze odpowiednio do przyczyny błędu.
W razie potrzeby ponownie wystartować akcję.

203001 <Lokalizacja>NVRAM suma kontrolna błędna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podczas przetwarzania nieulotnych danych (NVRAM) na jednostce sterującej wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Odnośne dane NVRAM zostały usunięte.
Pomoc: Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

203500 <Lokalizacja>TM: inicjalizacja

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy inicjalizacji modułu wejść/wyjść, wejść/wyjść jednostki sterującej lub karty wejść/wyjść TB30 wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yxxx dec
y = Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa
xxx = Numer komponentu (p0151)
Pomoc: - Wyłączyć/załączyć zasilanie jednostki sterującej.
- Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
- Ewentualnie wymienić moduł wejść/wyjść.
Moduł wejść/wyjść powinien być przyłączony bezpośrednio do gniazda DRIVE-CLiQ jednostki sterującej.
Jeżeli błąd wystąpi na nowo, wymienić moduł wejść/wyjść.

203501 <Lokalizacja>TM: Zmiana czasów próbkowania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Czasy próbkowanie wejść/wyjść zostały zmienione.
Zmiana ta będzie obowiązywać dopiero po następnym rozruchu.
Pomoc: Wykonać POWER ON.

203505 <Lokalizacja>TM: przerwanie przewodu wejścia analogowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zadziałała kontrola przerwania przewodu dla wejścia analogowego.
Prąd wejściowy wejścia analogowego zmalał poniżej wartości progowej sparametryzowanej w p4061[x].
Indeks x = 0: wejście analogowe 0 (X522.1 do .3)
Indeks x = 1: wejście analogowe 1 (X522.4 do .5)
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yxxx dec
y = wejście analogowe (0 = wejście analogowe 0 (AI 0), 1 = wejście analogowe 1 (AI 1))
xxx = numer komponentu (p0151)
Wskazówka:
Kontrola przerwania przewodu jest aktywna przy następującym typie wejścia analogowego:
p4056[x] = 3 (wejście prądowe unipolarne z kontrolą (+4 ... +20 mA)
Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pod kątem przerwań.
- Sprawdzić wartość wstrzykiwanego prądu, ewentualnie podawany prąd jest za mały.
- Sprawdzić rezystor bocznikujący (250 Ohm).
Wskazówka:
Prąd wejściowy zmierzony przez moduł wejść/wyjść można odczytać w r4052[x].
Dla p4056[x] = 3 (wejście prądowe unipolarne z kontrolą (+4 ... +20 mA)) obowiązuje:
Prąd mniejszy niż 4 mA nie jest wyświetlany w r4052[x] lecz wystawiane jest r4052[x] = 4 mA.

203506 <Lokalizacja>Brak napięcia zasilania 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Brak napięcia zasilania 24 V dla wyjść cyfrowych (X124).
Pomoc: Sprawdzić zaciski dla napięcia zasilania (X124, L1+, M).

203510 <Lokalizacja>TM: niewiarygodne dane kalibracyjne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy rozruchu odczytywane są dane kalibracyjne modułu wejść/wyjść TM31 i sprawdzane pod względem wiarygodności.
Co najmniej jedną daną kalibracyjną rozpoznano jako niepoprawną.
Wartość ostrzeżenia (r2124, interpretacja binarna):
Bit 1: Nieważna wartość 10 V wejścia analogowego 0.
Bit 3: Nieważna wartość 10 V wyjścia analogowego 1.
Bit 4: Nieważny offset wyjścia analogowego 0.
Bit 5: Nieważna wartość 10 V wyjścia analogowego 0.
Bit 6: Nieważny offset wyjścia analogowego 1.
Bit 7: Nieważna wartość 10 V wyjścia analogowego 1.
Pomoc: - Wyłączyć/załączyć napięcie zasilania jednostki sterującej.
- Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ.
Wskazówka:
Przy ponownym wystąpieniu alarmu należy wymienić moduł.
Zasadniczo możliwa jest dalsza praca modułu.
Odnośny kanał analogowy ewentualnie nie osiąga wyspecyfikowanej dokładności.

203550 <Lokalizacja>TM: filtr wartości zadanej prędkości, częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Częstotliwość własna filtra wartości zadanej prędkości obrotowej (p1417) jest większa lub równa częstotliwości Shannona.
Częstotliwość Shannona jest obliczana z następującego wzoru:
0.5 / p4099[3]
Patrz również: p1417
Pomoc: Zmniejszyć częstotliwość własną filtra wartości zadanej prędkości obrotowej (dolnoprzepustowy PT2) (p1417).

203590 <Lokalizacja>TM: moduł nie jest gotowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: BRAK (ENKODER, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Odnośny moduł wejść/wyjść nie wysyła sygnału gotowości ani poprawnych danych cyklicznych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego odnośnego modułu wejść/wyjść.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ.
- Sprawdzić czy czas próbkowania odnośnego obiektu napędowego jest nierówny zero (p4099[0]).

205000 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura radiatora falownika

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu nadmiernej temperatury na radiatorze falownika. Reakcja jest ustawiana przez p0290.
Jeżeli temperatura radiatora zwiększy się o dalsze 5 K, wówczas wyzwalany jest błąd F30004.
Pomoc: Sprawdzić ponizsze:
- Czy temperatura otoczenia mieści się w zdefiniowanych wartościach granicznych?
- Czy warunki i cykl obciążenia są odpowiednio zaprojektowane?
- Czy nastąpiła awaria chłodzenia?

205001 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura warstwy zaporowej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury półprzewodników mocy falownika.
Wskazówka:
- Reakcja jest ustawiana przez p0290.
- Gdy temperatura warstwy zaporowej podwyższy się o dodatkowe 15 K, wówczas wyzwalany jest błąd F30025.
Pomoc: Sprawdzić poniższe:
- Czy temperatura otoczenia mieści się w zdefiniowanych wartościach granicznych?
- Czy warunki i cykl obciążenia są odpowiednio zaprojektowane?
- Czy nastąpiła awaria chłodzenia?
- Czy częstotliwość impulsów jest za wysoka?
Patrz również: r0037, p0290

205002 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura dopływu powietrza

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury powietrza dolotowego. Przy modułach mocy chłodzonych powietrzem próg ten wynosi 42 °C (histereza 2 K). Reakcja jest ustawiana przez p0290.
Jeśli temperatura powietrza dolotowego wzrośnie o kolejne 13 K, to wystawiany jest błąd F30035.
Pomoc: Sprawdzić poniższe:
- Czy temperatura otoczenia mieści się w zdefiniowanych wartościach granicznych?
- Czy nastąpiła awaria wentylatora. Sprawdzić kierunek obrotów.

205003 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura wnętrza

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury wnętrza.
Jeśli temperatura wnętrza podwyższy się o kolejne 5 K, to wystawiany jest błąd F30036.
Pomoc: Sprawdzić poniższe:
- Czy temperatura otoczenia mieści się w zdefiniowanych wartościach granicznych?
- Czy nastąpiła awaria wentylatora. Sprawdzić kierunek obrotów.

205004 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura prostownika

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury prostownika. Reakcja jest nastawiana przez p0290. Jeżeli temperatura prostownika zwiększy się o dalsze 5 K, wówczas wyzwalany jest błąd F30037.
Pomoc: Sprawdzić poniższe:
- Czy temperatura otoczenia mieści się w zdefiniowanych wartościach granicznych?
- Czy warunki i cykl obciążenia są odpowiednio zaprojektowane?
- Czy nastąpiła awaria wentylatora? Sprawdzić kierunek obrotów.
- Czy brak jest fazy zasilania?
- Czy jest uszkodzona gałąź prostownika wejściowego?

205005 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: za mały przepływ czynnika chłodzącego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka chłodzenia: Alarm - przepływ zmalał poniżej wartości alarmu
Pomoc: Sprawdzić sygnały zwrotne i parametryzację (p0260 ... p0267).
Sprawdzić temperaturę czynnika chłodzącego.

205006 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura model cieplny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Różnica temperatury między czipem i radiatorem chłodzącym przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną (tylko przy jednostkach mocy blocksize).
Zależnie od p0290 nastąpi odpowiednia reakcja na przeciążenie.
Patrz również: r0037
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm ten znika automatycznie po spadku poniżej wartości granicznej.
Wskazówka:
Jeśli alarm nie znika automatycznie i temperatura nadal wzrasta, to może to prowadzić do błędu F30024.
Patrz również: p0290

205007 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura modelu cieplnego (JM chassis)

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Różnica temperatur między chipem i radiatorem przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną (r0293) (tylko przy jednostkach mocy chassis).
Zależnie od p0290 następuje odpowiednia reakcja na przeciążenie.
Patrz również: r0037, r0293

Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po zejściu poniżej wartości granicznej.
Patrz również: p0290

205050 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Zwolnienie impulsów mimo blokady impulsów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy sygnalizuje zwolnienie impulsów, mimo że impulsy są zablokowane
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer odnośnej jednostki mocy.
Pomoc: Jednostka mocy jest uszkodzona i należy ją wymienić.

205051 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: brak zwolnienia impulsów jednostki mocy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie można było zwolnić impulsów przy jednej lub wielu jednostkach mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer odnośnej jednostki mocy.
Pomoc: - Pokwitować występujące jeszcze błędy jednostki mocy.
- Zablokować impulsy odnośnej jednostki mocy (p7001).

205052 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: niedopuszczalna asymetria prądu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Odchyłka poszczególnych prądów jednostki mocy przekracza próg alarmu podany w p7010.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Faza U.
2: Faza V.
3: Faza W.
Pomoc: - Zablokować impulsy błędnej jednostki mocy (p7001).
- Sprawdzić przewody przyłączeniowe. Chwiejne styki mogą powodować piki prądowe.
- Dławiki silnikowe są niesymetryczne i muszą być wymienione.
- Przekładniki prądowe muszą być skalibrowane lub wymienione.

205053 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: niedopuszczalna asymetria napięcia obwodu DC

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Odchyłka mierzonych wartości napięcia obwodu DC przekracza próg alarmu podany w p7011.
Pomoc: - Zablokować impulsy wadliwej jednostki mocy (p7001).
- Sprawdzić przewody przyłączeniowe obwodu DC.
- Układ pomiaru napięcia obwodu DC pracuje nieprawidłowo i musi zostać skalibrowany albo wymieniony.

205054 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Jednostka mocy deaktywowana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy odnośnym obiekcie napędowym jest mniej aktywnych połączonych równolegle jednostek mocy niż występuje w topologii zadanej. Dalsza praca jest możliwa tylko ze zredukowaną mocą.
Pomoc: W razie potrzeby ponownie aktywować deaktywowane jednostki mocy.
Patrz również: p0125, p0895, p0897

205055 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: jednostki mocy z niedozwolonymi numerami kodowymi

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Numery kodowe jednostek mocy są niedopuszczalne.
Dla połączeń równoległych wolno używać tylko jednostki mocy z identycznymi danymi jednostek mocy.
Możliwe przyczyny:
- Numery kodowe jednostek mocy są niezgodne.
Dla urządzeń booksize dodatkowo obowiązuje:
- Połączenie równoległe nie jest możliwe dla używanych jednostek mocy.
- Jest za dużo jednostek mocy w połączeniu równoległym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, w którym został rozpoznany niedopuszczalny numer kodowy jednostki mocy.
Pomoc: - Zastosować jednostki mocy z jednakowymi numerami kodowymi.
Dla urządzeń booksize dodatkowo obowiązuje:
- Zastosować jednostki mocy, które są dopuszczone dla połączeń równoległych.
- Zmniejszyć ilość jednostek mocy w połączeniu równoległym.

205056 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: różne wersje EPROM modułów mocy

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wersje EEPROM jednostek mocy nie są zgodne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, w którym został rozpoznany pierwszy różny numer wersji.
Pomoc: Zastosować jednostki mocy z tą samą wersją EPROM.
Do układów równoległych wolno stosować tylko jednostki mocy z identycznymi wersjami EEPROM.

205057 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Różne wersje firmware jednostek mocy

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wersje firmware równolegle połączonych jednostek mocy nie są zgodne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, w którym został rozpoznany pierwszy odmienny numer wersji.
Pomoc: Zastosować jednostki mocy z tą samą wersją firmware.
Do połączeń równoległych wolno stosować tylko jednostki mocy z identycznymi wersjami firmware.

205058 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: różne wersje modułu enkodera napięcia EEPROM

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wersje EEPROM modułów detekcji napięcia (VSM) nie są zgodne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, w którym został rozpoznany pierwszy różny numer wersji.
Pomoc: Do połączeń równoległych wolno stosować tylko moduły detekcji napięcia (VSM) o identycznych wersjach EEPROM.

205059 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Różne wersje firmware VSM

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wersje firmware modułów detekcji napięcia (VSM) nie są zgodne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, w którym został rozpoznany pierwszy odmienny numer wersji.
Pomoc: Do połączeń równoległych wolno stosować tylko moduły detekcji napięcia (VSM) o identycznych wersjach firmware.

205060 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Niepasująca wersja firmware jednostki mocy

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Dla połączeń równoległych modułów mocy wymagany jest firmware od wersji V02.30.01.00
Pomoc: Zaktualizować firmware jednostek mocy (co najmniej V02.30.01.00).

205061 <Lokalizacja>Liczba zasilań VSM

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Liczba aktywnych modułów detekcji napięcia (VSM) dla obiektu napędowego zasilania z jednostkami mocy chassis jest nieprawidłowa.
Przy zasilaniu A_Infeed (również przy połączeniu równoległym) każdej aktywnej jednostce mocy musi być przyporządkowany jeden aktywny VSM.
Przy zasilaniu S_Infeed każdemu aktywnemu obiektowi napędowemu musi być przyporządkowany co najmniej jeden VSM.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Liczba aktualnie przyporządkowanych VSM do obiektu napędowego.
Pomoc: Dopasować liczbę aktywnych modułów detekcji napięcia (VSM).

205064 <Lokalizacja>Połączenie równoległe: Nieprawidłowa synchronizacja impulsów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON (NATYCHMIAST)
Przyczyna: Synchronizacja impulsów co najmniej od jednej równolegle połączonej jednostki mocy jest nieprawidłowa.
Pomoc: Od nowa wystartować układ napędowy.

206000 <Lokalizacja>Zasilanie: upłynął czas kontrolny ładowania wstępnego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy po załączeniu stycznika sieciowego nie sygnalizuje stanu READY w ciągu czasu kontrolnego (p0857).
Zakończenie ładowania wstępnego obwodu DC nie mogło być zakończone z jednego z następujących powodów:
1) Brak napięcia sieciowego.
2) Stycznik/wyłącznik sieciowy nie jest zamknięty.
3) Napięcie sieciowe jest za niskie.
4) Źle ustawione napięcie sieci (p0210).
5) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ zostało dokonanych za dużo ładowań wstępnych w jednostce czasu.
6) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ pojemność obwodu DC jest za duża.

7) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ przy braku gotowości do pracy (r0863.0) zasilania, pobierano moc z obwodu DC.
8) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ szybkiego rozładowywania obwodu DC przez moduł hamowania zamknięty był stycznik sieciowy.
9) Występuje doziemienie lub zwarcie w obwodzie DC.
10) Ewentualnie uszkodzony układ ładowania wstępnego (tylko urządzenia chassis).
Patrz również: p0210, p0857

Pomoc: Ogólnie:
- Sprawdzić napięcie sieci na zaciskach przyłączeniowych zasilania.
- Sprawdzić ustawienie napięcia sieci (p0210).
- Sprawdzić i w razie potrzeby wydłużyć czas kontrolny (p0857).
- W razie potrzeby uwzględnić dalsze komunikaty błędów jednostki mocy (np. F30027).
- Dla urządzeń booksize obowiązuje: Odczekać (ok. 8 min), aż schłodzą się rezystory ładowania wstępnego. W tym celu zaleca się odłączenie zasilania od sieci.
Do 5):
- Przestrzegać dopuszczalnej częstości załączania (patrz odpowiedni podręcznik urządzenia).
Do 6):
- Sprawdzić pojemność całkowitą obwodu DC i w razie potrzeby zmniejszyć ją do maksymalnie dopuszczalnej pojemności obwodu DC (patrz odpowiedni podręcznik urządzenia).
Do 7):
- Włączyć komunikat zasilania o gotowości do pracy (r0863.0) w logikę zezwolenia napędów dołączonych do tego obwodu DC.
Do 8):
- Sprawdzić połączenie zewnętrznego stycznika sieciowego. Stycznik sieciowy musi być otwarty podczas szybkiego rozładowywania obwodu DC.
Do 9):
- Sprawdzić obwód DC pod kątem doziemienia lub zwarcia.

206010 <Lokalizacja>Zasilanie: brak EP 24 V na jednostce mocy w czasie pracy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Podczas pracy zostało cofnięte zwolnienie impulsów przez zacisk EP na module sieciowym (X21.3, X21.4).
Wskazówka:
EP: Enable Pulses (zwolnienie impulsów)
Pomoc: - Nie otwierać wyłącznika sieciowego w czasie pracy, lecz tylko przy blokadzie impulsów.
- Sprawdzić oprzewodowanie zacisku EP (X21.3, X21.4) na module sieciowym aby wykluczyć słaby styk.

206050 <Lokalizacja>Zasilanie: tryb Smart nie jest wspierany

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Jednostka mocy nie wspiera trybu pracy Smart.
Pomoc: - Ustawić właściwy czas próbkowania 250 µs <= p0115[0] <= 400 µs (np. taki, w którym p0112 i p0115 będzie ustawiony na nastawę fabryczną).
- Zaktualizować wersję firmware jednostki mocy i/lub sprzęt dla trybu Smart. Dostępność funkcji trybu Smart jest wyświetlana w r0192.
- Przy A_INF obowiązuje: Deaktywować tryb Smart przez p3400.0 = 0 i uaktywnić regulację napięcia przez p3400.3 = 1. Przy jednostkach mocy booksize należy przestrzegać, że przy napięciu przyłączeniowym p0210 > 415 V w ustawieniu wstępnym możliwy jest tylko tryb Smart. Jeśli w aplikacji dopuszczalne są również napięcia powyżej 660 V, to przy użyciu p0280, p0210, p3400 i p3510 może być uaktywniona praca z regulacją napięcia. Należy przestrzegać wskazówek do p0210.
Patrz również: r0192

206052 <Lokalizacja>Zasilanie: Przetwarzanie temperatury filtra nie wspierane

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy nie wspiera przetwarzania temperatury filtra.
Ta cecha (r0192.11) jest wymagana do zastosowania modułu aktywnego interfejsu jako filtr sieciowy (p0220 = 41 ... 45).
Pomoc: Zaktualizować firmware jednostki mocy do nowszej wersji.
Patrz również: r0192, p0220

206100 <Lokalizacja>Zasilanie: wyłączenie z powodu za niskiego napięcia sieci

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Odfiltrowana (stacjonarna) wartość napięcia sieciowego jest niższa niż próg błędu (p0283).
Warunek błędu: Uskut < p0283 * p0210.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Aktualne stacjonarne napięcie sieciowe.
Patrz również: p0283
Pomoc: - Sprawdzić sieć.
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe (p0210).
- Sprawdzić wartość progową (p0283).

206105 <Lokalizacja>Zasilanie: za niskie napięcie sieci

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Odfiltrowana (stacjonarna) wartość napięcia sieciowego jest niższa niż próg alarmu (p0282).
Warunek alarmu: Uskut < p0282 * p0210
Wartość błędu (r2124, zmiennoprzecinkowa):
Aktualne stacjonarne napięcie sieci.
Patrz również: p0282
Pomoc: - Sprawdzić sieć.
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe (p0210).
- Sprawdzić próg alarmu (p0282).

206200 <Lokalizacja>Zasilanie: Awaria jednej lub wielu faz sieci

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zanik lub za wysokie napięcie w jednej lub wielu fazach sieci.
Błąd ten może wystąpić w dwóch stanach pracy:
1. W fazie załączania zasilania.
Mierzony kąt sieciowy odbiega od regularnego przebiegu przy układzie 3-fazowym, synchronizacja PLL nie jest możliwa.
Błąd występuje natychmiast po załączeniu, gdy przy pracy z modułem detekcji napięcia (VSM) przyporządkowanie faz L1, L2, L3 na VSM różni się od przyporządkowania faz na jednostce mocy.
2. Podczas pracy zasilania.
Po wykryciu zapadu napięcia lub za wysokiego napięcia (przestrzegać A06205) w jednej lub wielu fazach sieci w ciągu 100 ms wystąpił błąd (patrz ewentualnie dalsze komunikaty). Z reguły przed komunikatem błędu F06200 co najmniej raz występuje alarm A06205, którego wartość może dać wskazówkę co do przyczyny błędu sieci.
Możliwe przyczyny:
- Zapad napięcia lub zanik fazy, albo za wysokie napięcie po stronie sieci trwające dłużej niż 10 ms.
- Przeciążenie z prądem szczytowym po stronie obciążenia.
- Brak dławika komutacyjnego.

Pomoc:
- Sprawdzić sieć zasilającą i bezpieczniki.
- Sprawdzić przyłącze i wielkość sieciowego dławika sieciowego.
- Sprawdzić i skorygować przyporządkowanie faz na VSM (X521 lub X522) oraz na jednostce mocy.
- Sprawdzić obciążenie.
- Przy awarii w trakcie pracy przestrzegać poprzedzających komunikatów alarmu A6205 z wartościami alarmu.

Patrz również: p3463

206205 <Lokalizacja>Zasilanie: Zapad napięcia w co najmniej jednej fazie sieci

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Podczas pracy wykryto zapad napięcia lub przepięcie w jednej lub wielu fazach sieci.
Następnie blokowane są impulsy przez okres minimum 8 ms. Komunikat roboczy zasilania w r0863.0 pozostaje a blokada impulsów z powodu zaniku fazy jest wskazywana w r3405.2.
Wartość alarmu (r2124, bitowo kodowana przyczyna alarmu):
Bit 0: Odchyłka kąta sieci (wartość graniczna p3463) z powodu błędu sieci
Bit 2: Odchyłka prądu czynnego
Bit 3: Odchyłka częstotliwości sieci (wartości graniczne: 115 % * p0284, 85 % * p0285)
Bit 4: za wysokie napięcie sieci (wartość graniczna 120 % *p0281 * p0210)
Bit 5: za wysokie niskie sieci (wartość graniczna 20 % * p0210)
Bit 7: błąd prądu szczytowego
Bit 8: Tryb Smart bez VSM (p3400.5 = 0): odchyłka kąta sieci
Bit 9: Tryb Smart: zapad napięcia obwodu DC
Bit 10: Tryb Smart: asymetria prądów sieci
Bit 11: Smart Mode: błąd detekcji napięcia sieci
Bit 14: błąd prądu doładowania

Pomoc: Zasadniczo przy wystąpieniu komunikatu alarmu obowiązuje:
- Sprawdzić sieć zasilającą i bezpieczniki.
- Sprawdzić jakość i moc sieci zasilającej.
- Sprawdzić obciążenie.

Zależnie od wartości alarmu w r2124 obowiązuje:
Bit 0 = 1: wystąpił błąd sieci lub wadliwe ustawienie regulatora. Przy złej jakości sieci lub częstych przełączeniach sieci można w razie potrzeby zwiększać wartość graniczną p3463, aż przestanie pojawiać się wartość alarmu.
Bit 2 = 1: wystąpił błąd sieci lub wadliwe ustawienie regulatora. Sprawdzić ustawienie regulatora i obciążenie.

Bit 3 = 1: wystąpił błąd sieci. Przy złej jakości sieci lub częstych przełączeniach sieci można w razie potrzeby zwiększać wartość graniczną p0284 i p0285, aż przestanie pojawiać się wartość alarmu.
Bit 4 = 1: Wystąpiło przerwanie zasilania lub za wysokie napięcie sieci.
Bit 5 = 1: Wystąpiło przerwanie zasilania lub za niskie napięcie sieci.
Bit 7 = 1: Wyłączenie z powodu prądu szczytowego w wyniku błędu sieci lub przeciążenia. Sprawdzić obciążenie.
Bit 8 = 1: wystąpił błąd sieci.
Bit 9 = 1: za niskie napięcie sieci lub przeciążenie. Sprawdzić obciążenie.
Bit 10 = 1: Przerwanie zasilania przynajmniej w jednej fazie. Sprawdzić bezpieczniki.
Bit 11 = 1: błąd w co najmniej jednej fazie sieci. Sprawdzić bezpieczniki.
Bit 14 = 1: Przeciążenie zasilania lub błąd w co najmniej jednej fazie sieci. Sprawdzić obciążenie. Sprawdzić sieć i bezpieczniki.
Patrz również: r3405, p3463

206207 <Lokalizacja>Zasilanie: asymetria prądów sieci

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Za duża asymetria prądów w fazach sieci.
Prawdopodobną przyczyną jest zanik jednej fazy sieci.
Pomoc: - Sprawdzić sieć zasilającą i bezpieczniki.
- Sprawdzić podłączenie i wielkość sieciowego dławika komutacyjnego.
- Sprawdzić poprzedni alarm A06205 i wartość alarmu.

206210 <Lokalizacja>Zasilanie: prąd sumaryczny za wysoki

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wygładzona suma prądów fazowych (i1 + i2 + i3) jest większa niż 4% prądu maksymalnego jednostki mocy (r0209).
Możliwe przyczyny:
- W obwodzie DC występuje zwarcie doziemne, które prowadzi do wysokiego prądu sumarycznego (r0069.6). Udział prądu stałego w prądach sieciowych może prowadzić do uszkodzenia/zniszczenia jednostki mocy, dławika komutacyjnego albo filtra sieciowego!
- Nie została przeprowadzona kompensacja punktu zerowego pomiaru prądu (p3491, A06602).
- Uszkodzony pomiar prądu w module mocy.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Wygładzona suma prądów fazowych.
Pomoc: - Sprawdzić obwód DC pod względem nisko- lub wysokoomowego zwarcia doziemnego i ewentualnie usunąć zwarcie.
- Zwiększyć czas kontrolny pomiaru offsetu prądu (p3491).
- Ewentualnie wymienić jednostkę mocy.

206211 <Lokalizacja>Zasilanie: prąd sumaryczny niedopuszczalnie wysoki

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wygładzona suma prądów fazowych (i1 + i2 + i3) jest niedopuszczalnie wysoka. Prąd sumaryczny przekroczył sparametryzowany próg dla kontroli doziemienia (p0287).
Możliwe przyczyny:
- Występuje zwarcie doziemne, które prowadzi do dużego prądu sumarycznego (r0069.6). Składowa stała w prądach sieciowych może prowadzić do uszkodzenia/zniszczenia jednostki mocy, dławika komutacyjnego i filtra sieciowego!
- Nie przeprowadzono wyrównania punktu zerowego pomiaru prądu (p3491, A06602).
- Pomiar prądu w jednostce mocy jest uszkodzony.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Wygładzona suma prądów fazowych.
Pomoc: - Sprawdzić sieć pod względem zwarcia doziemnego i ewentualnie usunąć doziemienie.
- Sprawdzić ustawiony próg dla kontroli doziemienia (p0287).
- W razie potrzeby wymienić jednostkę mocy.

206215 <Lokalizacja>Zasilanie: prąd sumaryczny za wysoki

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wygładzona suma prądów fazowych (i1 + i2 + i3) jest większa niż 3% prądu maksymalnego jednostki mocy (r0209).
Możliwe przyczyny:
- W obwodzie DC występuje zwarcie doziemne, które prowadzi do wysokiego prądu sumarycznego (r0069.6). Udział prądu stałego w prądach sieciowych może prowadzić do uszkodzenia/zniszczenia jednostki mocy, dławika komutacyjnego albo filtra sieciowego!
- Nie została przeprowadzona kompensacja punktu zerowego pomiaru prądu (p3491, A06602).
- Uszkodzony pomiar prądu w jednostce mocy.
Wartość błędu (r2124, zmiennoprzecinkowa):
Wygładzona suma prądów fazowych.
Pomoc: - Sprawdzić obwód DC pod względem nisko- lub wysokoomowego zwarcia doziemnego i ewentualnie usunąć zwarcie.
- Zwiększyć czas kontrolny pomiaru offsetu prądu (p3491).
- Ewentualnie wymienić jednostkę mocy.

206250 <Lokalizacja>Zasilanie: uszkodzone kondensatory filtra sieciowego w przynajmniej jednej fazie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wykryta została zmiana pojemności filtra sieciowego w co najmniej jednej fazie sieci.
Napięcia i prądy fazowe filtra sieciowego zmierzone przy pomocy modułu enkodera napięcia (VSM) wykazują odchylenie pojemności filtra od wartości sparametryzowanej w p0221.
Zmiana albo usterka kondensatorów filtra sieciowego powoduje przesunięcie częstotliwości rezonansowych i może prowadzić do ciężkiego uszkodzenia urządzenia.
Wartość alarmu (r2124, zmiennoprzecinkowa):
Obliczona aktualna pojemność w µF (zaokrąglona do wartości całkowitoliczbowej).
1. miejsce po przecinku podaje numer fazy (1, 2, 3) z odchyleniem pojemności.

Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowaną wartość pojemności filtra (p0221).
- Sprawdzić prawidłowość okablowania modułu enkodera napięcia (VSM):
Na wejściach 100 V/690 V modułu VSM muszą być napięcia różnicowe u12 i u23, na wejściach 10 V muszą być prądy fazowe filtra sieciowego przez przetwornik prądowo-napięciowy.
- Sprawdzić granice alarmu dla dopuszczalnego odchylenia pojemności filtra (p3676).
- Przy pomocy VSM sprawdzić normalizację pomiaru napięcia sieciowego (p3660).
- Przy pomocy VSM sprawdzić normalizację pomiaru prądu filtra (p3670).
- Sprawdzić kondensatory filtra sieciowego i ewentualnie wymienić filtr.
Patrz również: p0221, p3660, p3670, p3676

206260 <Lokalizacja>Zasilanie: Temperatura w filtrze sieciowym za wysoka

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Zadziałała kontrola temperatury w filtrze sieciowym.
Jeśli w trakcie całego czasu kontrolnego temperatura pozostaje za wysoka, prowadzi to do błędu F06261.
Wskazówka:
Kontrola temperatury występuje tylko przy module aktywnego interfejsu (AIM).

Pomoc: - Sprawdzić czy typ filtra sieciowego ustawiony w p0220[0] zgadza się z faktycznie podłączonym filtrem sieciowym. Zapewnić podłączenie filtra sieciowego odpowiedniego dla używanego zasilania lub skorygować ustawienie typu filtra sieciowego w p0220[0].
- Przy filtrach sieciowych AIM (patrz p0220) koniecznie wymagana jest kontrola temperatury. Zapewnić prawidłowe i pewne połączenie wyłącznika temperaturowego filtra sieciowego z wejściem X21 zasilania.
- Zredukować temperaturę otoczenia filtra sieciowego.
- Zredukować obciążenie zasilania lub modułu filtra.
- Sprawdzić wartość napięcia sieci.
- Wewnętrzny wentylator chłodzący modułu filtra jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić wentylator.
- Wyłącznik temperaturowy modułu filtra jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić moduł filtra.

206261 <Lokalizacja>Zasilanie: Temperatura w filtrze sieciowym długotrwale za wysoka

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Po zadziałaniu kontroli temperatury temperatura w filtrze sieciowym została długotrwale przekroczona.
Wskazówka:
Kontrola temperatury występuje tylko przy module aktywnego interfejsu (AIM).

Pomoc: - Sprawdzić czy typ filtra sieciowego ustawiony w p0220[0] zgadza się z faktycznie podłączonym filtrem sieciowym. Zapewnić podłączenie filtra sieciowego odpowiedniego dla używanego zasilania lub skorygować ustawienie typu filtra sieciowego w p0220[0].
- Przy filtrach sieciowych AIM (patrz p0220) koniecznie wymagana jest kontrola temperatury. Zapewnić prawidłowe i pewne połączenie wyłącznika termicznego w filtrze sieciowym z wejściem X21 zasilania.
- Zredukować temperaturę otoczenia filtra sieciowego.
- Zredukować obciążenie zasilania lub filtra sieciowego.
- Sprawdzić wartość napięcia sieci.
- Wewnętrzny wentylator chłodzący filtra sieciowego jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić wentylator.
- Wyłącznik termiczny filtra sieciowego jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić filtr sieciowy.

206262 <Lokalizacja>Zasilanie: Wyłącznik temperaturowy w filtrze sieciowym otwarty przy załączeniu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy załączeniu zasilania temperatura w filtrze sieciowym jest za wysoka. Załączenie jest uniemożliwiane.
Pomoc: - Sprawdzić czy typ filtra sieciowego ustawiony w p0220[0] zgadza się z faktycznie podłączonym filtrem sieciowym. Zapewnić podłączenie filtra sieciowego odpowiedniego dla używanego zasilania lub skorygować ustawienie typu filtra sieciowego w p0220[0].
- Przy filtrach sieciowych AIM (patrz p0220) koniecznie wymagana jest kontrola temperatury. Zapewnić prawidłowe i pewne połączenie wyłącznika termicznego w filtrze sieciowym z wejściem X21 zasilania.
- Za wysoka temperatura filtra sieciowego. Pozwolić na schłodzenie filtra.
- Wewnętrzny wentylator chłodzący filtra sieciowego jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić wentylator.
- Wyłącznik termiczny filtra sieciowego jest uszkodzony. W razie potrzeby wymienić filtr sieciowy.

206300 <Lokalizacja>Zasilanie: za wysokie napięcie sieci przy załączeniu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napięcie skuteczne sieci Uskut było przy załączeniu tak wysokie, że praca regulowana jest niemożliwa bez przekroczenia napięcia maksymalnego w obwodzie DC (p0280).
Warunek błędu: Uskut * 1.5 > p0280.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Najmniejsze możliwe regulowane napięcie obwodu DC przy przyłożonym napięciu sieciowym.
Patrz również: p0280
Pomoc: - Sprawdzić napięcie sieci.
- Sprawdzić maksymalne napięcie obwodu DC i ewentualnie zwiększyć (p0280).
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe i porównać z rzeczywistym napięciem w sieci (p0210).
- Sprawdzić czy jednostka mocy jest dobraa dla istniejącego napięcia sieci.
Patrz również: p0210, p0280

206301 <Lokalizacja>Zasilanie: za wysokie napięcie sieci

Wartość komunikatu: Napięcie sieci: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Odfiltrowana (stacjonarna) wartość skutecznego napięcia sieci Uskut jest wyższa niż próg alarmu (p0281).
Warunek alarmu: Uskut > p0281 * p0210.
Wartość alarmu (r2124, zmiennoprzecinkowo):
Aktualne stacjonarne napięcie sieci.
Patrz również: p0281
Pomoc: - Sprawdzić sieć.
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe (p0210).
- Sprawdzić próg alarmu (p0281).
Patrz również: p0210, p0281

206310 <Lokalizacja>Zasilanie: napięcie przyłączeniowe błędnie sparametryzowane (p0210)

Wartość komunikatu: Napięcie sieci: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Po zakończonym ładowaniu wstępnym zostało obliczone napięcie sieciowe Uskut na podstawie zmierzonego napięcia obwodu DC. To napięcie nie leży w zakresie tolerancji napięcia sieci.
Dla zakresu tolerancji obowiązuje: 85 % * p0210 < Uskut < 110 % * p0210.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Przyłożone napięcie sieciowe Uskut.
Patrz również: p0210
Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowane napięcie przyłączeniowe i ewentualnie zmienić (p0210).
- Skontrolować napięcie sieci.
Patrz również: p0210

206310 <Lokalizacja>Błędnie sparametryzowane napięcie przyłączeniowe (p0210)

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy urządzeniach AC/AC zmierzone napięcie obwodu DC po zakończonym ładowaniu wstępnym leży poza zakresem tolerancji.
Dla zakresu tolerancji obowiązuje: 1.16 * p0210 < r0070 < 1.6 * p0210.
Wskazówka:
Błąd można pokwitować tylko przy wyłączonym napędzie.
Patrz również: p0210
Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowane napięcie przyłączeniowe i ewentualnie zmienić (p0210).
- Skontrolować napięcie sieci.
Patrz również: p0210

206311 <Lokalizacja>Zasilanie: napięcie przyłączeniowe (p0210)

Wartość komunikatu: Napięcie sieci: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wartość znamionowa napięcia sieci podana w p0210 leży poza zakresem znamionowym napięcia jednostki mocy.
Po zakończonym ładowaniu wstępnym aktualne napięcie sieci Uskut zostało obliczone przy użyciu zmierzonego napięcia obwodu DC. To napięcie Uskut nie leży wewnątrz rozszerzonego zakresu tolerancji dla napięcia sieci ustawionego w p0210.
Dla rozszerzonego zakresu tolerancji obowiązuje: 75 % * p0210 < Uskut < 120 % * p0210.
Wartość alarmu (r2124, zmiennoprzecinkowa):
Występujące napięcie sieci Uskut.
Patrz również: p0210
Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowane napięcie przyłączeniowe i ewentualnie zmienić (p0210).
- Skontrolować napięcie sieci.
Patrz również: p0210

206320 <Lokalizacja>Master/Slave: wysterowanie dla multipleksera 4-kanałowego nieważne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Do wysterowania multipleksera 4-kanałowego przez wejście konektorowe p3572 ważne są wartości 0, 1, 2 i 3.
W tym przypadku została rozpoznana nieważna wartość. Wysterowanie zostaje skuteczne z poprzednią wartością.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Nieważna wartość wysterowania multipleksera.
Patrz również: p3572
Pomoc: - Sprawdzić połączenie do wysterowania mutipleksera (CI: p3572).
- Sprawdzić wartość sygnału źródła sygnału połączenia BICO.
Patrz również: p3572

206321 <Lokalizacja>Master/Slave: wysterowanie multipleksera 6-kanałowego nieważne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Rozpoznano nieważną wartość dla wysterowania multipleksera 6-kanałowego przez wejście konektorowe p3577.
Ważne są wartości 0, 1, 2, 3, 4 i 5. Wysterowanie pozostaje skuteczne z dotychczasową wartością.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Nieważna wartość wysterowania multipleksera.
Patrz również: p3577
Pomoc: - Sprawdzić połączenie do wysterowania mutipleksera (CI: p3577).
- Sprawdzić wartość sygnału źródła sygnału połączenia BICO.

206350 <Lokalizacja>Zasilanie: zmierzona częstotliwość sieci za wysoka

Wartość komunikatu: Częstotliwość sieci: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Rzeczywista częstotliwość sieciowa f_sieć jest wyższa niż sparametryzowany próg alarmu (f_sieć > p0211 * p0284).
Alarm może wystąpić w dwóch stanach roboczych:
1. W fazie załączania zasilania.
Skutek:
Synchronizacja zasilania z siecią jest anulowana i uruchamiana na nowo.
2. Podczas pracy zasilania.
Skutek:
Zasilanie pozostaje nadal w stanie pracy, wystawiany jest alarm A6350. Wskazuje to na krytyczny błąd działania.
Wartość alarmu (r2124, zmiennoprzecinkowa):
Aktualnie określona częstotliwość sieciowa.
Patrz również: p0284
Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowaną częstotliwość sieci i ewentualnie zmienić (p0211).
- Sprawdzić próg alarmu (p0284).
- Sprawdzić przyłącze sieciowe.
- Sprawdzić jakość sieci.
Patrz również: p0211, p0284

206351 <Lokalizacja>Zasilanie: zmierzona częstotliwość sieci za niska

Wartość komunikatu: Częstotliwość sieci: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Występująca częstotliwość sieci f_sieć jest niższa niż sparametryzowany próg alarmu (f_sieć < p0211 * p0285).
Alarm może wystąpić w dwóch stanach pracy:
1. W fazie załączania zasilania.
Następstwo:
Synchronizacja zasilania z siecią jest przerywana i rozpoczynana od nowa.
2. Podczas pracy zasilania.
Następstwo:
Zasilanie pozostaje nadal w stanie pracy i wystawiany jest alarm A06351. Wskazuje to na krytyczny błąd działania.
Wartość alarmu (r2124, zmiennoprzecinkowo):
Aktualnie określona częstotliwość sieci.
Patrz również: p0285

Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowaną częstotliwość sieci i ewentualnie zmienić (p0211).
- Sprawdzić próg alarmu (p0285).
- Sprawdzić przyłącze sieciowe.
- Sprawdzić jakość sieci.
Patrz również: p0211, p0285

206400 <Lokalizacja>Zasilanie: identyfikacja danych sieci wybrana/aktywna

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Identyfikacja danych sieci jest wybrana lub aktywna.
Przy następnym zwolnieniu impulsów zmierzona zostanie indukcyjność sieci i pojemność obwodu DC.
Patrz również: p3410

Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po zakończeniu pomiaru.

206401 <Lokalizacja>Zasilanie: identyfikacja danych/praca testowa transformatora wybrana/aktywna

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wybrana lub aktywna identyfikacja danych transformatora lub praca testowa transformatora.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
11: Wybrana identyfikacja 1 danych transformatora (automatyczne określanie indukcyjności głównej).
12: Wybrana identyfikacja 2 danych transformatora (automatyczne określanie przesunięcia fazowego transformatora i korekcji wzmocnienia).
13: Wybrana identyfikacja 3 danych transformatora (określanie całkowitej indukcyjności rozproszenia transformatora podczas identyfikacji danych sieci).
101: Wybrana praca testowa 1.
102: Wybrana praca testowa 2.
Patrz również: p5480

Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po zakończeniu identyfikacji.

206500 <Lokalizacja>Zasilanie: synchronizacja sieci niemożliwa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Synchronizacja sieciowa w trakcie czasu kontrolnego jest niemożliwa.
Synchronizacja zasilania z siecią została ponownie przerwana z powodu za małej lub za dużej wykrytej częstotliwości sieci.
Po 20 próbach przerywana jest synchronizacja i tym samym proces załączenia.
Pomoc: - Sprawdzić sparametryzowaną częstotliwość sieci i w razie potrzeby zmienić (p0211).
- Sprawdzić ustawienie wartości progowych (p0284, p0285).
- Sprawdzić przyłącze sieci.
- Sprawdzić zaciski przyłączeniowe.
Przy stosowaniu modułu detekcji napięcia (VSM):
- Sprawdzić przyłącze sieci na zaciskach (X521, X522).
- Sprawdzić aktywację VSM (p0145, p3400).
- Sprawdzić jakość sieci.
Wskazówka:
Przy jednostkach mocy chassis wymogiem koniecznym dla synchronizacji z siecią jest dostępność prawidłowych wartości pomiarowych napięcia VSM.
Patrz również: p0211, p0284, p0285

206502 <Lokalizacja>Zasilanie: podczas magnesowania transformatora nie osiągnięto synchronizacji sieci

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Synchronizacja sieci w trakcie czasu kontrolnego (p5481[2]) nie jest możliwa.
Pomoc: - Sprawdzić Ustawia wartość progową (p5485).
- Sprawdzić Ustawia czas maksymalnego (p5481[2]).
- Sprawdzić jakość sieci.
Patrz również: p5481, p5485

206503 <Lokalizacja>Zasilanie: Czarny start sieci nieudany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Czarny start sieci nie powiódł się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Stan czarnego startu sieci (odpowiada r5482).
Pomoc: - Sprawdzić warunki czarnego startu sieci.
- Sprawdzić parametryzację czarnego startu sieci.

206504 <Lokalizacja>Zasilanie: Synchronizacja sieci wyspowej nieudana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Synchronizacja sieci wyspowej nie powiodła się.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna) podaje, w jakim stanie pozostaje synchronizacja sieci wyspowej (odpowiada r5482).
Pomoc: - Sprawdzić warunki dla synchronizacji sieci wyspowej.
- Sprawdzić parametryzację synchronizacji sieci wyspowej.

206601 <Lokalizacja>Zasilanie: pomiar offsetu prądu anulowany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Defekt pomiaru prądu albo występowanie prądu stałego podczas pomiaru przesunięcia.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Wystąpił zbyt wysoki prąd fazowy podczas kompensacji przesunięcia prądu.
2: Zmierzone przesunięcie prądu jest większe niż 3% maksymalnie dopuszczalnego prądu przekładnika (np. z powodu zwarcia doziemnego w obwodzie DC).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Możliwa pomoc przy braku stycznika sieciowego: załączyć do sieci wystarczająco wcześniej przed WYŁ1 = 1
Do wartości alarmu = 2:
- Defekt pomiaru prądu albo występowanie prądu stałego podczas pomiaru offsetu.
- Sprawdzić obwód DC pod kątem zwarcia doziemnego.

206602 <Lokalizacja>Zasilanie: pomiar offsetu prądu niemożliwy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Po WYŁ1 = 1 przed dołączeniem stycznika sieciowego w trakcie czasu kontrolnego (p3491) nie można było przeprowadzić pomiaru offsetu prądu. Przesunięcia prądu zostaną ustawione na 0.
Patrz również: p3491
Pomoc: - Sprawdzić obwód DC pod kątem zwarcia doziemnego. Zwarcie doziemne może prowadzić do uszkodzenia komponentów!
- Sprawdzić i w razie potrzeby zwiększyć Ustawia czas kontrolnego (p3491). Dla ważnego pomiaru wymagane jest co najmniej 100 ms (p3491 > 100 ms).
Uwaga:
Bez ważnego pomiaru w określonych warunkach jakość regulacji napięcia obwodu DC jest zredukowana.
Patrz również: p3491

206700 <Lokalizacja>Zasilanie: załączyć stycznik sieciowy pod obciążeniem

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Stycznik sieciowy zasilania przy rozkazie ZAŁ powinien być połączony pod obciążeniem.
Pomoc: - Nie obciążać obwodu DC, gdy zasilanie nie daje komunikatu pracy (r0863.0 = 1).
- Po odłączeniu zasilania należy odłączyć wszystkie jednostki mocy w obwodzie DC. W tym celu należy odpowiednio połączyć komunikat pracy zasilania (r0863.0).

206800 <Lokalizacja>Zasilanie: Osiągnięto maksymalne stacjonarne napięcie obwodu DC

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość zadana napięcia obwodu DC osiągnęła sparametryzowane w p0280 maksymalne napięcie stacjonarne.
Forsowanie napięcia obwodu DC następuje przez regulator rezerwy wysterowania z następujących powodów:
- Za mała rezerwa wysterowania (p3480).
- Za wysokie napięcie sieci.
- Za niskie sparametryzowane napięcie przyłączeniowe (p0210).
- Za duża wartość zadana dla prądu biernego sieci.

Pomoc: - Sprawdzić ustawienie napięcia przyłączeniowego (p0210).
- Sprawdzić sieć pod względem przepięć.
- Zmniejszyć rezerwę wysterowania (p3480).
- Zmniejszyć wartość zadaną prądu biernego.
Patrz również: p0210, p0280, p3480

206810 <Lokalizacja>Zasilanie: Napięcie obwodu DC próg alarmu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie obwodu DC spadło podczas pracy poniżej progu alarmu. Próg alarmu wynika z sumy p0279 i r0296.
Możliwymi przyczynami są:
- Zapad napięcia sieci lub inny błąd sieci.
- Przeciążenie zasilania.
- Przy module sieciowym Active: regulator źle sparametryzowany.
Patrz również: p0279, r0296

Pomoc: - Sprawdzić napięcie sieci i jakość sieci.
- Zredukować pobór mocy, unikać skokowych zmian obciążenia.
- Przy module sieciowym Active: dopasować parametryzację regulatora (np. automatyczna identyfikacja sieci (p3410 = 4, 5).

206849 <Lokalizacja>Zasilanie: praca zwarciowa aktywna

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sterowanie sekwencyjne regulatora histerezy prądu wykryło zwarcie (r5452, r5522). Wartość bezwzględna napięcia sieci (r5444[0], r5512[0]) leży poniżej granicy napięcia zwarcia (p5459[2], p5529[2]) i aktywne jest ograniczenie prądu (r5402.3=1, r5502.3=1).
Wskazówka:
Skuteczną granicę prądu otrzymuje się ze sparametryzowanego przetężenia prądu (p5453) i szerokości histerezy (p5454).
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację regulatora histerezy prądu (p5453).
- Sprawdzić przewody sieci zasilającej pod względem zwarcia.

206850 <Lokalizacja>Zasilanie: zwarcie występuje niedopuszczalnie długo

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Maksymalnie dopuszczalny czas trwania zwarcia (p5458[1], p5528[1]) został przekroczony. W tym czasie nie można było wyjaśnić zwarcia.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację czasu minimalnego (p5458[1], p5528[1]).
- Sprawdzić sieć zasilającą i bezpieczniki.

206851 <Lokalizacja>Zasilanie: Zadziałała kontrola sieci zdecentralizowanego zasilania sieciowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zadziałała kontrola sieci zdecentralizowanego zasilania sieciowego.
Element wyzwalający patrz wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa): odpowiada słowu stanu (r5542).
Pomoc: - Sprawdzić sieć zasilającą.
- Sprawdzić kontroli sieci (p5540 - p5559).

206855 <Lokalizacja>Zasilanie: kontrola filtra sieciowego zadziałała

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wartość progowa sparametryzowana w p3678 została przekroczona w górę lub w dół w filtrze sieciowym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Zejście poniżej wartości progowej napięcia kontroli napięcia alfa/beta (p3678[0]).
1: Przekroczona wartość progowa prądu (p3678[1]).
2: Zejście poniżej wartości progowej napięcia kontroli napięcia fazowego (p3678[0]).
Patrz również: p3678, p3679

Pomoc: - Sprawdzić parametryzację wartości progowej dla kontroli filtra (p3678]).
- Sprawdzić filtr.
Przy wartości błędu = 0:
- Sprawdzić parametryzację czasu wygładzania dla kontroli napięcia (3679[0]).
Przy wartości błędu = 1:
- Sprawdzić parametryzację czasu minimalnego dla kontroli prądu (3679[1]).

206860 <Lokalizacja>Zasilanie: aktywacja modułu funkcyjnego niemożliwa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Aktywacja modułu funkcyjnego nie jest możliwa. Zastosowana jednostka mocy nie ma właściwości "Modulator z regulacją ograniczenia prądu" (r0192.19).
Odnośny moduł funkcyjny patrz wartość błędu r0949 (wartość r0949 odpowiada bitowi z parametru p0108).
r0949=7 moduł funkcyjny "Dynamiczne wspieranie sieci"
r0949=12 moduł funkcyjny "Regulacja statyki sieci"
Patrz również: r0192
Pomoc: - Sprawdzić czy zastosowana jednostka mocy ma właściwości "Modulator z regulacją ograniczenia prądu" (p0192.19).
- W razie potrzeby wymienić używaną jednostkę mocy na taką, która posiada "Modulator z regulacją ograniczenia prądu".

206900 <Lokalizacja>Moduł hamowania: błąd (1 -> 0)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł hamowania zgłasza "błąd (1 -> 0)" przez zacisk X21.4 (forma budowy "booksize") lub zacisk X21.5 (forma budowy "chassis).
Sygnał ten jest oprzewodowany z wejściem cyfrowym systemu i odpowiednio połączony przez wejście binektorowe p3866[0...7].
Możliwe przyczyny:
- Błędne oprzewodowanie sygnału połączenia BICO źródła sygnału.
- Nadmierna temperatura.
- Brak zasilania elektroniki.
- Zwarcie/zwarcie doziemne.
- Wewnętrzny błąd komponentu.
Patrz również: p3866
Pomoc: - Sprawdzić wejście binektorowe p3866[0...7] i oprzewodowanie z zacisku X21.4 (forma budowy "booksize") lub zacisk X21.5 (forma budowy "chassis).
- Zmniejszyć procesy hamowania.
- Sprawdzić zasilanie 24 V komponentu.
- Sprawdzić pod względem zwarcia doziemnego lub zwarcia.
- W razie potrzeby wymienić komponent.

206901 <Lokalizacja>Moduł hamowania: alarm wstępny wyłączenia I2t

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł hamowania w formie budowy "booksize" zgłasza przez zacisk X21.3 "Alarm wstępny wyłączenia I2t".
Sygnał ten jest oprzewodowany z wejściem cyfrowym systemu i odpowiednio połączony przez wejście binektorowe p3865[0...7].
Wskazówka:
Przy formie budowy "chassis" funkcja ta nie jest obsługiwana.
Pomoc: - Zredukować procesy hamowania.
- Sprawdzić wejście binektorowe p3865[0...7] i oprzewodowanie z zacisku X21.3 danego modułu hamowania.

206904 <Lokalizacja>Wewnętrzny moduł hamowania jest zablokowany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wewnętrzny moduł hamowania został zablokowany przez wejście binektorowe p3680 = sygnał 1.
W stanie zablokowanym nie można zrzucać żadnej energii przez rezystor hamowania.
Patrz również: p3680
Pomoc: Odblokować wewnętrzny moduł hamowania (BI: p3680 = sygnał 0).

206905 <Lokalizacja>Wewnętrzny moduł hamowania alarm wyłączenia wyłączenie I2t

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wewnętrzny moduł hamowania wystawia alarm z powodu za wysokiej wartości I2t.
Osiągnięto 80 % maksymalnego czasu załączenia rezystora hamowania.
Wskazówka:
Komunikat ten jest wyświetlany również przez BO: p3685.
Patrz również: r3685
Pomoc: Zredukować procesy hamowania.

206906 <Lokalizacja>Wewnętrzny moduł hamowania, błąd

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzny moduł hamowania wystawia alarm z powodu przeciążenia prądowego lub za wysokiej wartości I2t i jest dlatego zablokowany.
Wskazówka:
Komunikat ten jest wyświetlany również przez BO: p3686.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: Przekroczenie I2t
Bit 1 = 1: Przeciążenie prądowe
Patrz również: r3686
Pomoc: Zredukować procesy hamowania.

206907 <Lokalizacja>Wewnętrzny moduł hamowania, nadmierna temperatura

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podłączony czujnik temperatury rezystora hamowania zgłasza nadmierną temperaturę.
Moduł hamowania jest nadal aktywny. Jeśli temperatura utrzymuje się dłużej niż 60 s, to wystawiany jest błąd F06908 i moduł hamowania jest wyłączany.
Patrz również: r3687
Pomoc: - Zredukować temperaturę przy czujniku.
- Sprawdzić przyłącze czujnika temperatury.

206908 <Lokalizacja>Moduł hamowania nadmierna temperatura wewnętrzna wyłączenie

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wyłączenie modułu hamowania przez nadmierną temperaturę na czujniku temperatury rezystora hamowania.
Nadmierna temperatura zgłaszana z czujnika przez dłużej niż 60s.
Patrz również: r3688
Pomoc: - Zredukować temperaturę przy czujniku.
- Sprawdzić przyłącze czujnika temperatury.

206909 <Lokalizacja>Wewnętrzny moduł hamowania, błąd Uce

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zapad napięcia kolektor-emiter (Uce) prowadzi do błędu Uce i wyłączenia.
Patrz również: r3689
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Wymienić urządzenie

207011 <Lokalizacja>Napęd: nadmierna temperatura silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: KTY 84:
Temperatura silnika przekroczyła próg błędu (p0605) lub upłynął okres czasu (p0606) po przekroczeniu progu alarmu (p0604).
PTC, bimetalowy styk NC:
Przekroczono próg wyzwalania 1650 Ohm (przy SME p4600 ... p4603 lub przy TM120 p4610..p4613 = 10 albo 30) lub upłynął okres czasu (p0606) po przekroczeniu 1650 Ohm (przy SME p4600 ... p4603 lub przy TM120 p4610 ... p4613 = 12, 32).
Model temperaturowy silnika:
Obliczona temperatura jest za wysoka.
Możliwe przyczyny:
- Silnik jest przeciążony.
- Zbyt wysoka temperatura otoczenia silnika.
- PTC/bimetalowy styk NC: Przerwanie przewodu lub niepodłączony czujnik.
- Nieprawidłowo sparametryzowany model temperatury silnika.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1, 2, 3, 4:
Numer kanału temperaturowego powodującego komunikat (przy SME/TM120 (p0601 = 10, 11)).
200:
Model temperatury silnika 1 (I2t): Temperatura za wysoka (p0615).
300:
Model temperatury silnika 3: Po upływie czasu kontrolnego temperatura jest nadal wyższa niż próg alarmu (p5390).
301:
Model temperatury silnika 3: Temperatura za wysoka (p5391).
302:
Model temperatury silnika 3: Temperatura enkodera nie leży w ważnym zakresie.
Patrz również: p0604, p0605, p0606, p0612, p0617, p0618, p0619, p0625, p0626, p0627, p0628
Pomoc: - Zmniejszyć obciążenie silnika.
- Sprawdzić temperaturę otoczenia i przewietrzanie silnika.
- Sprawdzić oprzewodowanie i podłączenie czujnika temperatury.
- Sprawdzić granice kontroli (p5390, p5391).
- Skontrolować typ enkodera (p0404).
- Skontrolować typ silnika (p0300, p0301).
- Sprawdzić aktywację modelu temperatury silnika (p0612).
- Sprawdzić parametry modelu temperatury silnika (p5350 i kolejne).
- Skontrolować enkoder (p0404).

Patrz również: p0604, p0605, p0606, p0612, p0617, p0618, p0619, p0625, p0626, p0627, p0628

207012 <Lokalizacja>Napęd: nadmierna temperatura modelu temperatury silnika 1/3

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Za pomocą modelu temperatury silnika 1/3 stwierdzono przekroczenie progu alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
200:
Model temperatury silnika 1 (I2t): Temperatura za wysoka (p0605).
300:
Model temperatury silnika 3: Temperatura za wysoka (p5390).
Patrz również: r0034, p0605, p0611, p0612
Pomoc: - Sprawdzić obciążenie silnika i w razie potrzeby zredukować.
- Sprawdzić temperaturę otoczenia silnika.
- Sprawdzić aktywację modelu temperatury silnika (p0612).

Model temperatury silnika 1 (I2t):
- Sprawdzić cieplną stałą czasową p0611.
- Sprawdzić cieplną stałą czasową p0605.
Model temperatury silnika 3:
- Skontrolować typ silnika.
- Sprawdzić próg alarmu (p5390).
- Sprawdzić parametry modelu (p5350 i kolejne).
Patrz również: r0034, p0605, p0611, p0612

207013 <Lokalizacja>Napęd: błąd konfiguracji modelu temperatury silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd w konfiguracji modelu temperatury silnika.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
300:
Model temperatury silnika 3: Czujnik nie dostarcza temperatury potrzebnej dla modelu cieplnego.
301:
Model temperatury silnika 3: Typ czujnika jest nieznany.
302:
Model temperatury silnika 3: Jednocześnie aktywowano co najmniej jeden inny model temperatury.
303:
Nieznany model temperatury silnika w aktualnej wersji firmware.
Patrz również: p0300, p0301, p0404, p0612
Pomoc: - Skontrolować typ czujnika.
- Skontrolować typ silnika.
- Sprawdzić aktywację modelu temperatury silnika (p0612).
- Sprawdzić parametry modelu temperatury silnika (p5350 i kolejne).
Patrz również: p0300, p0301, p0404, p0612

207014 <Lokalizacja>Napęd: Alarm konfiguracji modelu temperatury silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd w konfiguracji modelu temperatury silnika 3.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
300:
Model temperatury silnika 3: Wartość progowa dla alarmu (p5390) jest wyższa od wartości progowej dla błędu (p5391).
Pomoc: - Sprawdzić i prawidłowo ustawić wartości progowe (p5390, p5391).

207015 <Lokalizacja>Napęd: Alarm czujnika temperatury silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury ustawionego w p0600 i p0601 został rozpoznany błąd.
Błąd ten uruchamia czas w p0607. Jeśli po upływie tego czasu błąd występuje nadal, to wystawiany jest błąd F07016, jednak najwcześniej 50 ms po alarmie A07015.
Możliwe przyczyny:
- Przerwanie przewodu lub czujnik nie podłączony (KTY: R > 1630 Ohm).
- Zmierzona rezystancja za niska (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
- Przy SME/TM120 i wyborze (p0601 = 10, 11) obowiązuje:
Numer kanału temperaturowego powodującego komunikat.
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Sprawdzić parametryzację (p0600, p0601).
Patrz również: r0035, p0600, p0601, p0607

207016 <Lokalizacja>Napęd: błąd czujnika temperatury silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury ustawionego w p0600 i p0601 został rozpoznany błąd.
Możliwe przyczyny:
- Przerwanie przewodu lub czujnik nie podłączony (KTY: R > 1630 Ohm).
- Zmierzona rezystancja za niska (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
Wskazówka:
Przy występującym alarmie A07015 uruchamiany jest czas w p0607. Jeśli po upływie tego czasu błąd występuje nadal, to wystawiany jest błąd F07016, jednak najwcześniej 50 ms po alarmie A07015.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
- Przy SME/TM120 i wyborze (p0601 = 10, 11) obowiązuje:
Numer kanału temperaturowego powodującego komunikat.
Patrz również: p0607
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Sprawdzić parametryzację (p0600, p0601).
- Silniki asynchroniczne: wyłączyć błąd czujnika temperatury (p0607 = 0).
Patrz również: r0035, p0600, p0601, p0607

207017 <Lokalizacja>Przekroczony próg alarmu dodatkowej temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura dodatkowa przekroczyła próg w p4102[0].
Alarm ten uruchamia też czas w p4103. Jeśli po upływie tego czasu alarm nadal występuje, to wystawiany jest błąd F07018.
- Nadmierna temperatura (r4105 > p4102[0]).
Patrz również: p4100, p4102, p4103, r4105
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Sprawdzić parametryzację (p4100).

207018 <Lokalizacja>Przekroczony próg błędu dodatkowej temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, ENKODER, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura dodatkowa przekroczyła próg w p4102[1].
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: nadmierna temperatura (r4105 > p4102[1] lub r4105 > p4102[0] przez dłużej niż czas w p4103).
1: Przerwanie przewodu lub czujnik nie podłączony (KTY: R > 1630 Ohm). Zmierzona rezystancja za mała (KTY: R < 50 Ohm).
Patrz również: p4100, p4102, p4103, r4105
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Sprawdzić parametryzację (p4100).

207080 <Lokalizacja>Napęd: błędne parametry regulacji

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Parametry regulacji są błędnie sparametryzowane (np. p0356 = L_rozproszenia = 0).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera odnośny numer parametru.
Następujące numery parametrów występują jako wartości błędu tylko przy napędach wektorowych:
p0310, przy silnikach synchronicznych: p0341, p0344, p0350, p0357
Następujące numery parametrów nie występują jako wartości błędów przy silnikach synchronicznych:
p0354, p0358, p0360
Patrz również: p0310, p0311, p0341, p0344, p0350, p0354, p0356, p0358, p0360, p0400, p0404, p0408, p0640, p1082, p1300
Pomoc: Zmienić parametr, który jest wyświetlany w wartości błędu (r0949) (np. p0640 = granica prądu > 0).
Patrz również: p0311, p0341, p0344, p0350, p0354, p0356, p0358, p0360, p0400, p0404, p0408, p0640, p1082

207082 <Lokalizacja>Makro: wykonanie niemożliwe

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Informacja dodatkowa: %2, Tymcz. numer parametru: %3
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Makro nie może być wykonane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccccbbaa hex:
cccc = tymczasowy numer parametru, bb = informacja dodatkowa, aa = przyczyna błędu
Przyczyny błędu przy samym parametrze wyzwalającym:
19: Wywołany plik jest dla parametru wyzwalacza nieważny.
20: Wywołany plik jest dla parametru 15 nieważny.
21: Wywołany plik jest dla parametru 700 nieważny.
22: Wywołany plik jest dla parametru 1000 nieważny.
23: Wywołany plik jest dla parametru 1500 nieważny.
24: Zły typ danych TAG (np. indeks, numer lub bit nie jest U16).
Przyczyny błędu przy parametrach do ustawienia:
25: ErrorLevel ma niezdefiniowaną wartość.
26: Mode ma niezdefiniowaną wartość.

27: W Tag Value podano wartość jako ciąg, która nie jest "DEFAULT".
31: Podany typ obiektu napędowego jest nieznany.
32: Dla określonego numeru obiektu napędowego nie można było znaleźć urządzenia.
34: Parametr wyzwalający był powtarzalnie wywoływany.
35: Zapis parametru przez makro jest niedozwolony.
36: Kontrola opisu parametru nie powiodła się, parametr tylko do odczytu, nie występuje, zły typ danych, zły zakres wartości lub przyporządkowanie.
37: Nie dało się określić parametru źródłowego dla połączenia BICO.
38: Ustawiono indeks dla parametru nieindeksowanego (lub zależnego od CDS).
39: Nie ustawiono indeksu dla parametru indeksowanego.
41: BitOperation jest dopuszczalne tylko dla parametru z formatem DISPLAY_BIN.
42: Dla BitOperation ustawiono wartości nierówne 0 lub 1.
43: Nie powiódł się odczyt przez BitOperation dla parametrów, które miały być zmienione.
51: Ustawienie fabryczne dla DEVICE może być wykonane tylko na DEVICE.
61: Nie powiodło się ustawienie wartości.

Pomoc: - Sprawdzić odnośny parametr.
- Sprawdzić plik makropolecenia i połączenie sprzęgające BICO.
Patrz również: p0015, p0700, p1000, p1500

207083 <Lokalizacja>Makro: pliku ACX nie znaleziono

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie można było znaleźć pliku ACX (makro) w odpowiednim katalogu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru, przy użyciu którego zostało rozpoczęte wykonywanie.
Patrz również: p0015, p0700, p1000, p1500
Pomoc: - Sprawdzić czy plik jest umieszczony w odpowiednim katalogu na karcie pamięci.
Przykład:
Jeśli ustawione jest p0015 = 1501, to wybrany plik ACX musi być dostępny w następującym katalogu:
... /PMACROS/DEVICE/P15/PM001501.ACX

207084 <Lokalizacja>Makro: warunek dla WaitUntil nie jest spełniony

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Ustawiony w makrze warunek oczekiwania nie został spełniony w określonej liczbie prób.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru, dla którego został nastawiony warunek.
Pomoc: Sprawdzić i skorygować warunek dla pętli WaitUntil

207085 <Lokalizacja>Napęd: zmienione parametry sterowania/regulacji

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Parametry sterowania/regulacji zostały zmienione w sposób wymuszony, z następujących powodów:
1) Jako rezultat innych parametrów przekroczyły one granice dynamiczne.
2) Nie mogą one być użyte z uwagi na to, że wykryty sprzęt nie posiada określonych właściwości.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Zmieniony numer parametru.
340:
Zostało wykonane automatyczne obliczenie parametrów silnika i regulacji (p0340 = 1), ponieważ dodatkowo jako konfiguracja zostało uaktywnione sterowanie wektorowe (r0108.2).
Patrz również: p0640, p1082, p1300, p1800

Pomoc: Niepotrzebne.
Żadna zmiana parametrów nie jest konieczna, ponieważ zostały one już prawidłowo ograniczone.

207086 <Lokalizacja>Przełączenie jednostek: Naruszenie granic parametrów przez zmianę wartości odniesienia

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Parametr odniesienia został zmieniony wewnątrzsystemowo. Doprowadziło to do tego, że dla odnośnych parametrów nie można było zapisać wartości w odniesionej prezentacji.
Wartości parametrów zostały ustawione na odpowiednio naruszoną granicę minimalną/maksymalną lub na ustawienie fabryczne.
Możliwe przyczyny:
- Naruszenie statycznej lub aplikacyjnej granicy minimalnej/maksymalnej.
Wartość błędu (r0949, parametr):
Parametr diagnostyczny do wyświetlania parametrów, które nie mogły być obliczone na nowo.
Patrz również: p0304, p0305, p0310, p2000, p2001, p2002, p2003, r2004

Pomoc: Sprawdzić dopasowaną wartość parametru i w razie potrzeby skorygować.
Patrz również: r9450

207087 <Lokalizacja>Napęd: Praca bezczujnikowa niemożliwa przy ustawionej częstotliwości pulsowania

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy ustawionej częstotliwości pulsowania (p1800) nie jest możliwa praca bezczujnikowa.
Praca bezczujnikowa jest uaktywniana przy następujących warunkach:
- Prędkość obrotowa przełączenia dla pracy bezczujnikowej (p1404) jest niższa niż maksymalna prędkość obrotowa (p0322).
- Ustawiony jest typ sterowania z pracą bezczujnikową (p1300).
- Błędy enkodera silnikowego prowadzą do reakcji na błąd z pracą bezczujnikową (p0491).
Patrz również: p0491, p1300, p1404, p1800

Pomoc: Zwiększyć częstotliwość pulsowania (p1800).
Wskazówka:
Przy pracy bez enkodera częstotliwość pulsowania musi być przynajmniej tak wysoka, jak połowa taktu regulatora prądu (1/p0115[0]).

207088 <Lokalizacja>Przełączenie jednostek: Naruszenie granicy parametru przez przełączenie jednostek

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zostało wywołane przełączenie jednostek. Z tego powodu doszło do naruszenia granicy parametru.
Możliwe przyczyny dla naruszenia granicy parametru:
- Przy zaokrąglaniu parametru odpowiednio do jego pozycji po przecinku została naruszona statyczna granica minimalna lub maksymalna.
- Niedokładności przy typie danych "FloatingPoint".
W tych przypadkach przy naruszeniu granicy minimalnej jest ona zaokrąglona w górę, a przy naruszeniu granicy maksymalnej jest ona zaokrąglona w dół.
Wartość błędu (r0949, interpr. dziesiętna):
Parametr diagnostyczny r9451 do wyświetlania wszystkich parametrów, których wartość musiała być dopasowana.
Patrz również: p0100, p0349, p0505
Pomoc: Sprawdzić dopasowane wartości parametru i w razie potrzeby skorygować.
Patrz również: r9451

207089 <Lokalizacja>Przełączenie jednostek: Aktywacja modułu funkcyjnego jest zablokowana, bo przełączono jednostki

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Próbowano uaktywnić moduł funkcyjny. Nie jest to dozwolone, gdy jednostki zostały już przełączone.
Patrz również: p0100, p0349, p0505
Pomoc: Przywrócić przełączenie(a) jednostek do ustawienia fabrycznego.

207090 <Lokalizacja>Napęd: górna granica momentu obrotowego jest mniejsza od dolnej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Górna granica momentu obrotowego jest mniejsza niż dolna granica momentu obrotowego.
Pomoc: Gdy parametr P1 zostanie połączony z p1522 a parametr P2 z p1523, musi zostać zapewnione, by P1 >= P2.

207100 <Lokalizacja>Napęd: cofnięcie czasów próbkowania jest niemożliwe

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy kasowaniu parametrów napędu (p0976) czasy próbkowania nie są kasowalne przez p0111, p0112, p0115.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Parametr, którego ustawienie uniemożliwia przywrócenie czasów próbkowania.
Patrz również: r0110

Pomoc: - Dalej pracować z nastawionymi czasami próbkowania.
- Takt bazowy p0110[0] przed cofnięciem parametrów napędu nastawić na pierwotną wartość.
Patrz również: r0110

207110 <Lokalizacja>Napęd: czasy próbkowania i takt bazowy nie pasują

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Sparametryzowane czasy próbkowania nie pasują do taktu bazowego.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu podaje odnośny parametr.
Patrz również: r0110, r0111, p0115
Pomoc: Czasy próbkowania regulatora prądu wprowadzone identycznie jak takt bazowy, np. przez wybór p0112. Należy przy tym uwzględnić wybór taktu bazowego w p0111.
Czasy próbkowania w p0115 mogą zostać zmienione ręcznie tylko w ustawieniu wstępnym czasów próbkowania "ekspert" (p0112).
Patrz również: r0110, r0111, p0112, p0115

207140 <Lokalizacja>Napęd: Czas próbkowania regulatora prądu nie pasuje

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sparametryzowany czas próbkowania regulatora prądu dla wrzeciona jest ustawiony za wysoko.
Pomoc: Ustawić czas próbkowania równy lub mniejszy od wartości w r5034 (p0112, p0115).
Patrz również: p0112, p0115, r5034

207200 <Lokalizacja>Napęd: występuje rozkaz ZAŁ priorytetu sterowania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Występuje rozkaz ZAŁ/WYŁ1 (brak sygnału 0).
Rozkaz oddziaływuje albo przez wejście binektorowe p0840 (aktualny CDS), albo słowo sterowania bit 0 przez priorytet sterowania.
Pomoc: Przełączyć sygnał przez wejście binektorowe p0840 (aktualny CDS) lub słowo sterowania bit 0 przez priorytet obsługi na 0.

207220 <Lokalizacja>Napęd: brak sterowania przez PLC

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Brak sygnału "Sterowanie przez PLC" podczas pracy.
- Złe połączenie wejścia binektorowego dla "sterowania przez PLC" (p0854).
- Nadrzędne sterowanie cofnęło sygnał "Sterowanie przez PLC".
- Transfer danych przez magistralę polową (master/napęd) został przerwany.
Pomoc: - Sprawdzić połączenie wejścia binektorowego dla "sterowania przez PLC" (p0854).
- Sprawdzić i ewentualnie załączyć sygnał "Sterowanie przez PLC".
- Sprawdzić transfer danych przez magistralę polową (master/napęd).
Wskazówka:
Jeśli po cofnięciu "sterowania przez PLC" napęd dalej powinien pracować, to reakcja stop powinna być sparametryzowana na BRAK lub typ komunikatu powinien być sparametryzowany na alarm.

207300 <Lokalizacja>Napęd: brak sygnału zwrotnego od stycznika sieciowego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: - Nie można było załączyć stycznika sieciowego w ciągu czasu w p0861.
- Nie można było wyłączyć stycznika sieciowego w ciągu czasu w p0861.
- Stycznik sieciowy odpadł w trakcie pracy.
- Stycznik sieciowy jest załączony, chociaż przekształtnik jest wyłączony.
Pomoc: - Sprawdzić ustawienie p0860.
- Sprawdzić pętlę sygnalizacji zwrotnej stycznika sieciowego.
- Zwiększyć czas nadzoru w p0861.
Patrz również: p0860, p0861

207320 <Lokalizacja>Napęd: automatyczny ponowny rozruch został anulowany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: - Podana liczba prób ponownego rozruchu (p1211) została wyczerpana, ponieważ w trakcie czasu kontrolnego (p1213) nie można było pokwitować błędów. Przy każdej nowej próbie rozruchu liczba prób ponownego rozruchu (p1211) jest zmniejszana.
- Nie występuje aktywny rozkaz ZAŁ.
- Upłynął czas kontrolny jednostki mocy (p0857).
- Przy opuszczaniu uruchamiania lub końcu identyfikacji silnika, albo optymalizacji regulatora prędkości obrotowej nie jest ponownie załączone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Zwiększyć liczbę prób ponownego rozruchu (p1211). Aktualna liczba prób rozruchu jest wyświetlana w r1214.
- Wydłużyć czas oczekiwania w p1212 i/lub czas kontrolny w p1213.
- Podać rozkaz ZAŁ (p0840).
- Wydłużyć lub wyłączyć czas kontrolny jednostki mocy (p0857).

207321 <Lokalizacja>Napęd: automatyczny ponowny rozruch aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Automatyka ponownego załączenia (APZ) jest aktywna. Przy powrocie zasilania i/lub usunięciu przyczyn dla występujących błędów napęd zostanie automatycznie załączony ponownie. Impulsy zostaną zwolnione i silnik zacznie się obracać.
Pomoc: - W razie potrzeby zablokować (p1210 = 0) automatykę ponownego załączenia (APZ).
- W razie potrzeby przerwać proces ponownego załączenia bezpośrednio przez zdjęcie rozkazu załączenia (BI: p0840).

207329 <Lokalizacja>Napęd: Układ szacujący kT, char. kT(iq) lub kompensacja błędu odwz. napięcia niezdolne do działania

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Została uaktywniona funkcja modułu funkcyjnego "Rozszerzona regulacja momentu" (r0108.1), której nie jest podana (pełna) funkcjonalność.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1 ... 3: Układ szacujący kT jest aktywny (p1780.3 = 1) bez działającej kompensacji błędu odwzorowania napięcia w przekształtniku. Dokładność momentu jest przez to mocno ograniczona.
1: "Wartość końcowa" błędu odwzorowania napięcia przekształtnika jest 0 (p1952).
2: "Offset prądu" błędu odwzorowania napięcia przekształtnika jest 0 (p1953).
3: Kompensacja błędu odwzorowania napięcia przekształtnika jest wyłączona (p1780.8 = 0).
4: Układ szacujący kT (p1780.3 = 1), charakterystyka kT(iq) (p1780.9 = 1) lub kompensacja błędu odwzorowania napięcia (p1780.8 = 1) zostały uaktywnione bez aktywacji modułu funkcyjnego "Rozszerzona regulacja momentu" (Przy aktywowanym module funkcyjnym obowiązuje: r0108.1 = 1).
Pomoc: Do wartości błędu = 1, 2:
- Wykonać identyfikację błędu odwzorowania napięcia w przekształtniku (p1909.14 = 1, p1910 = 1).
- Ustawić parametry do kompensacji błędu odwzorowania napięcia w przekształtniku (p1952, p1953).
Do wartości błędu = 3:
- Włączyć kompensację błędu odwzorowania napięcia w przekształtniku (p1780.8 = 1).
Do wartości błędu = 4:
- Uaktywnić moduł funkcyjny "Rozszerzona regulacja momentu" (r0108.1 = 1), lub deaktywować odpowiednie funkcje (p1780.3 = 0, p1780.8 = 0, p1780.9 = 0).

207350 <Lokalizacja>Napęd: sonda pomiarowa sparametrycowana na wyjście cyfrowe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sonda pomiarowa jest podłączona do dwukierunkowego wejścia/wyjścia i zacisk jest ustawiony jako wyjście.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
8: DI/DO 8 (X122.9/X132.1)
9: DI/DO 9 (X122.10/X132.2)
10: DI/DO 10 (X122.12/X132.3)
11: DI/DO 11 (X122.13/X132.4)
12: DI/DO 12 (X132.9)
13: DI/DO 13 (X132.10)
14: DI/DO 14 (X132.12)
15: DI/DO 15 (X132.13)
Do oznaczenia zacisków:
Pierwsze oznaczenie obowiązuje dla CU320, drugie dla CU305.
Pomoc: - Ustawić zacisk jako wejście (p0728).
- Anulować wybór sondy pomiarowej (p0488, p0489, p0580).

207351 <Lokalizacja>Napęd: sonda pomiarowa sparametrycowana na wyjście cyfrowe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sonda pomiarowa jest podłączona do dwukierunkowego wejścia/wyjścia cyfrowego a zacisk jest ustawiony jako wyjście.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
0: DI/DO 0 zdecentralizowane (X3.2)
1: DI/DO 1 zdecentralizowane (X3.4)
Pomoc: - Ustawić zacisk jako wejście (p4028).
- Anulować wybór sondy pomiarowej (p0488, p0489).
Patrz również: p0488, p0489, p4028

207400 <Lokalizacja>Napęd: regulator maksymalnego napięcia obwodu DC aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Regulator napięcia obwodu DC został aktywowany przez osiągnięcie górnego progu załączenia (p1244).
Może wystąpić uchyb regulacji między zadaną i rzeczywistą prędkością obrotową.
Patrz również: r0056, p1240
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm ten znika automatycznie po wyraźnym zejściu poniżej górnego progu.
W razie potrzeby zastosować następujące środki:
- Zastosować moduł hamowania lub jednostkę zasilającą ze zwrotem energii.
- Wydłużyć czasy hamowania (p1121, p1135).
- Wyłączyć regulator Udc_max (p1240 = 0).

207402 <Lokalizacja>Napęd: Regulator minimalnego napięcia obwodu DC aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Regulator napięcia obwodu DC został aktywowany z powodu osiągnięcia dolnego progu załączenia (p1248).
Może wystąpić odchyłka regulacji między zadaną i rzeczywistą prędkością obrotową.
Możliwą przyczyną może być awaria sieci zasilającej.
Patrz również: r0056, p1240, p1248
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm ten znika automatycznie po wyraźnym przekroczeniu dolnego progu.
W razie potrzeby zastosować następujące środki:
- Sprawdzić sieć i jednostkę zasilającą.
- Wydłużyć czas przyspieszania (p1120).
- Wyłączyć regulator Udc_min (p1240 = 0).

207403 <Lokalizacja>Napęd: Dolny próg napięcia obwodu DC osiągnięty

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Kontrola napięcia obwodu DC jest aktywna (p1240 = 5, 6) i dolny próg napięcia obwodu DC (p1248) został osiągnięty w stanie "Praca".
Pomoc: - Sprawdzić napięcie sieci.
- Sprawdzić zasilanie.
- Obniżyć dolny próg napięcia obwodu DC (p1248).
- Wyłączyć kontrolę napięcia obwodu DC (p1240 = 0).

207404 <Lokalizacja>Napęd: Górny próg napięcia obwodu DC osiągnięty

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Kontrola napięcia obwodu DC jest aktywny (p1240 = 4, 6) i został osiągnięty górny próg napięcia obwodu DC (p1244) w stanie "Praca".
Pomoc: - Sprawdzić napięcie sieci.
- Sprawdzić moduł zasilania albo moduł hamowania.
- Podwyższyć górny próg napięcia obwodu DC (p1244).
- Wyłączyć kontrolę napięcia obwodu DC (p1240 = 0).

207410 <Lokalizacja>Napęd: ograniczone wyjście regulatora prądu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Warunek "I_rz = 0 i Uq_zad_1 występuje dłużej niż 16 ms w ograniczeniu" i może mieć następujące przyczyny:
- Silnik nie podłączony lub otwarty stycznik silnikowy.
- Brak napięcia obwodu DC.
- Uszkodzony moduł silnikowy.

Pomoc:
- Podłączyć silnik lub sprawdzić stycznik silnika.
- Sprawdzić napięcie obwodu DC (r0070).
- Sprawdzić moduł silnikowy.

207411 <Lokalizacja>Napęd: wyjście regulatora strumienia ograniczone

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie można uzyskać podanej wartości zadanej strumienia mimo, że podawany jest ustawiony maksymalny prąd wzbudzenia (p1603).
- Dane silnika są nieprawidłowe.
- Dane silnika i rodzaj połączenia silnika (gwiazda/trójkąt) nie pasują do siebie.
- Ustawiona granica prądu jest za niska dla silnika (p0640, p0323, p1603).
- Silnik asynchroniczny (bez enkodera, sterowany) w ograniczeniu I2t.
- Moduł silnikowy jest za mały.

Pomoc:
- Ustawić prawidłowo dane silnika.
- Sprawdzić rodzaj połączenia silnika.
- Prawidłowo ustawić granice prądu (p0640, p0323, p1603).
- Zmniejszyć obciążenie silnika asynchronicznego.
- Ewentualnie zastosować większy moduł silnikowy.

207412 <Lokalizacja>Napęd: błędny kąt komutacji (model silnika)

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Rozpoznano błędny kąt komutacji, który może prowadzić do dodatniego sprzężenia zwrotnego w regulatorze prędkości.
Możliwe przyczyny:
- Nieprawidłowa kolejność faz wyjściowych dla silnika (np. zamienione fazy).
- Enkoder silnikowy jest źle skalibrowany względem pozycji magnetycznej.
- Enkoder silnikowy jest uszkodzony.
- Offset kąta komutacji jest źle ustawiony (p0431).
- Dane do obliczenia danych silnika są ustawione nieprawidłowo (p0356 (indukcyjność rozproszenia stojana silnika) i/lub p0350 (rezystancja stojana silnika) i/lub p0352 (rezystancja przewodów)).
- Prędkość przełączenia dla modelu silnika jest za niska (p1752). Kontrola jest skuteczna dopiero powyżej prędkości przełączenia.
- Przy aktywowanej identyfikacji położenia biegunów (p1982 = 1) została określona błędna wartość.
- Sygnał prędkości enkodera silnikowego jest zakłócony.
- Układ regulacji jest niestabilny z powodu nieprawidłowej parametryzacji.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):

SERVO:
0: Porównanie kąta komutacji z enkodera i modelu silnika dało za dużą wartość (> 80 ° elektrycznie).
1: -
VECTOR:
0: Porównanie kąta komutacji z enkodera i modelu silnika dało za dużą wartość (> 45 ° elektrycznie).
1: Zmiana sygnału prędkości enkodera silnikowego o wartość > p0492 nastąpiła w ciągu taktu regulatora prądu.

Pomoc:
- Sprawdzić kolejność faz dla silnika i w razie potrzeby skorygować (oprzewodowanie, p1820).
- W przypadku, gdy została zmieniona zabudowa enkodera, wykalibrować na nowo enkoder.
- Wymienić uszkodzony enkoder silnikowy.
- Ustawić prawidłowo offset kąta komutacji (p0431).W razie potrzeby określić przy pomocy p1990.
- Ustawić prawidłowo rezystancję stojana silnika, rezystancję przewodów i indukcyjność rozproszenia stojana(p0350, p0352, p0356).
Obliczyć rezystancję przewodu z przekroju i długości, sprawdzić rezystancję stojana przy pomocy karty danych silnika, zmierzyć rezystancję stojana np. przy pomocy multimetru i w razie potrzeby ponownie zidentyfikować wartości przy pomocy postojowej identyfikacji danych silnika (p1910).
- Zwiększyć prędkość obrotową przełączenia dla modelu silnika (p1752). Przy p1752 > p1082 (maksymalna prędkość obrotowa) kontrola jest całkowicie wyłączona.
- Przy aktywowanej identyfikacji biegunów (p1982 = 1) sprawdzić przebieg dla identyfikacji biegunów (p1980) i wymusić nową identyfikację biegunów przez anulowanie i ponowny wybór (p1982 = 0 -> 1).
Wskazówka:
Przy silnikach o wysokiej dynamice (1FK7xxx-7xxx) w razie potrzeby kontrola powinna być wyłączona przy zastosowaniach z dużym prądem.

207413 <Lokalizacja>Napęd: błędny kąt komutacji (identyfikacja położenia biegunów)

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Został rozpoznany błędny kąt komutacji, który może prowadzić do współsprzężenia w regulatorze prędkości obrotowej.
W ramach identyfikacji położenia biegunów (p1982 = 2):
- Została określona różnica w stosunku do kąta enkodera wynosząca > 45 ° elektrycznie.
W przypadku VECTOR w ramach kalibracji enkodera (p1990 = 2):
- Została określona różnica w stosunku do kąta enkodera wynosząca > 6 ° elektrycznie.

Pomoc:
- Prawidłowo ustawić offset kąta komutacji (p0431).
- Po wymianie na nowo skalibrować enkoder silnika.
- Wymienić uszkodzony enkoder silnika.
- Sprawdzić identyfikację położenia biegunów. W przypadku gdy identyfikacja położenia biegunów nie nadaje się dla tego typu silnika, wyłączyć kontrolę wiarygodności (p1982 = 0).

207414 <Lokalizacja>Napęd: zmieniony numer seryjny enkodera

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zmienił się numer seryjny enkodera silnika synchronicznego. Zmiana ta jest sprawdzana tylko przy enkoderach z numerem seryjnym (np. enkoder EnDat) i silnikach do zabudowy (np. p0300 = 401) lub silnikach obcych (p0300 = 2).
Przyczyna 1:
- Zamieniono enkoder.
Przyczyna 2:
- Nowe uruchomienie silnika obcego, do zabudowy lub liniowego.
Przyczyna 3:
- Zamieniono silnik z zabudowanym i wyregulowanym enkoderem
Przyczyna 4:

- Wykonano aktualizację firmware do wersji, która dokonuje sprawdzenia numeru seryjnego enkodera.
Wskazówka:
Przy regulacji położenia numer seryjny jest przejmowany przy starcie kalibracji (p2507 = 2).
Przy kalibracji enkodera (p2507 = 3) numer seryjny jest sprawdzany pod kątem zmiany i w razie potrzeby kalibracja jest kasowana (p2507 = 1).
W celu pominięcia sprawdzania numeru seryjnego należy postępować, jak poniżej:
- Ustawić następujący numer enkodera dla odpowiedniego zestawu danych enkodera: p0441= FF, p0442 = 0, p0443 = 0, p0444 = 0, p0445 = 0.
- F07414 przeparametryzować na typ komunikatu N (p2118, p2119).

Pomoc: Do przyczyny 1, 2:
Przeprowadzić automatyczną kalibrację przy pomocy identyfikacji położenia biegunów. Pokwitować błąd. Potem wywołać identyfikację położenia biegunów przez p1990 = 1. Następnie sprawdzić prawidłowość wykonania identyfikacji położenia biegunów.
SERVO:
Jeśli w p1980 wybrany jest proces identyfikacji położenia biegunów i p0301 nie zawiera typu silnika z fabrycznie wykalibrowanym enkoderem, automatycznie uaktywniany jest p1990.
lub
Ustawić kalibrację przez parametr p0431. Nowy numer seryjny jest przy tym przejmowany automatycznie.
lub
Przeprowadzić kalibrację mechaniczną enkodera. Przejąć nowy numer seryjny przez p0440 = 1.
Do przyczyny 3, 4:
Przejąć nowy numer seryjny przez p0440 = 1.

207415 <Lokalizacja>Napęd: trwa przesyłanie offsetu kąta komutacji

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Offset kąta komutacji został automatycznie określony przy pomocy p1990 = 1.
Ten błąd powoduje skasowanie impulsów, które jest niezbędne do przesłania offsetu kąta komutacji do p0431.
Patrz również: p1990
Pomoc: Błąd można pokwitować bez dalszych przedsięwzięć.

207420 <Lokalizacja>Napęd: filtr wartości zadanej prądu, częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Jedna z częstotliwości własnych filtra jest wyższa od częstotliwości Shannona.
Częstotliwość Shannona oblicza się z następującego wzoru: 0.5 / p0115[0]
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: Filtr 1 (p1658, p1660)
Bit 1: Filtr 2 (p1663, p1665)
Bit 2: Filtr 3 (p1668, p1670)
Bit 3: Filtr 4 (p1673, p1675)
Bit 8 ... 15: Numer zestawu danych (zaczynając od zera)
Pomoc: - Zmniejszyć częstotliwość własną licznika albo mianownika odnośnego filtra wartości zadanej prądu.
- Zmniejszyć czas próbkowania regulatora prądu (p0115[0].
- Wyłączyć odnośny filtr (p1656).

207421 <Lokalizacja>Napęd: Filtr prędkości obrotowej częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Jedna z częstotliwości własnych filtra jest wyższa niż częstotliwość Shannona.
Częstotliwość Shannona oblicza się według następującego wzoru: 0.5 / p0115[1]
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: Filtr 1 (p1417, p1419)
Bit 1: Filtr 2 (p1423, p1425)
Bit 4: Filtr wartości rzeczywistej (p1447, p1449)
Bit 8 ... 15: Numer zestawu danych (zaczynając od 0)
Pomoc: - Zmniejszyć licznik lub mianownik częstotliwości własnej odnośnego filtra wartości zadanej prędkości.
- Zmniejszyć czas próbkowania regulatora prędkości (p0115[1]).
- Wyłączyć odnośny filtr (p1413, p1414).

207422 <Lokalizacja>Napęd: model referencyjny, częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Częstotliwość własna filtra PT2 dla modelu referencyjnego (p1433) jest większa niż częstotliwość Shannona.
Częstotliwość Shannona oblicza się z następującego wzoru: 0.5 / p0115[1]
Pomoc: - Zmniejszyć częstotliwość własną członu PT2 dla modelu referencyjnego (p1433).
- Zmniejszyć czas próbkowania prędkości obrotowej (p0115[1]).

207429 <Lokalizacja>Napęd: DSC bez enkodera nie możliwe

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Uaktywniono funkcję DSC (Dynamic Servo Control) mimo, że nie występuje enkoder.
Patrz również: p1191
Pomoc: Gdy nie występuje enkoder i połączone jest wejście konektorowe p1191 (wzmocnienie regulatora położenia DSC), wtedy wejście konektorowe p1191 musi mieć sygnał 0.

207430 <Lokalizacja>Napęd: przełączenie na pracę ze sterowaniem momentem obrotowym jest niemożliwe

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W przypadku pracy bez enkodera przełączenie na pracę z regulacją momentu obrotowego w pętli zamkniętej (BI: p1501) jest niemożliwe.
Pomoc: Nie przełączać na pracę ze sterowanym momentem obrotowym.

207431 <Lokalizacja>Napęd: Przełączenie na pracę bez enkodera jest niemożliwe

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy pracy z regulacją momentu obrotowego w pętli zamkniętej przełączenie na pracę bez enkodera (p1404) jest niemożliwe.
Pomoc: Nie przełączać na pracę bez enkodera.

207432 <Lokalizacja>Napęd: silnik bez ochrony nadnapięciowej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W przypadku błędu silnik przy maksymalnej prędkości może wytworzyć zbyt wysokie napięcie, które może prowadzić do uszkodzenia układu napędowego.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Przynależny zestaw danych napędu (DDS).
Pomoc: Istnieją następujące możliwości dla ochrony przed zbyt wysokim napięciem:
1. Ograniczyć maksymalną prędkość obrotową (p1082) bez dalszej ochrony.
Maksymalną prędkość obrotową bez ochrony oblicza się następująco:
Silniki synchroniczne obrotowe: p1082 [1/min] <= 11.695 * p0297/p0316 [Nm/A]
Silniki liniowe: p1082 [m/min] <= 73.484 * p0297/p0316 [N/A]
Silniki synchroniczne obrotowe podłączone do przekształtnika wysokiej częstotliwości:
p1082 [1/min] <= 4.33165E9 * (-p0316 + Pierwiastek(p0316^2 + 4.86E-9 * (r0297 * r0313)^2 * (r0377 - p0233) [mH] * p0234 [µF]) / (r0297 * r0313^2 * (r0377 - p0233) [mH] * p0234 [µF])
Silnik liniowy podłączony do przekształtnika wysokiej częstotliwości:
p1082 [m/min] <= 689.403 * p0315 * (Pierwiastek(p0316^2 * p0315^2 + 0.191865 * r0297^2 * (r0377 - p0233) [mH] * p0234 [µF]) / (r0297 * (r0377 - p0233) [mH] * p0234 [µF])
Silnik asynchroniczny obrotowy podłączony do przekształtnika wysokiej częstotliwości:
p1082 [1/min] <= Maximum (2.11383E5 / (r0313 * Pierwiastek((r0377 [mH] + r0382 [mH]) * p0234 [µF])) ; 0.6364 * r0297 * p0311[1/min] / p0304)
2. Zastosować moduł ochrony napięciowej (VPM) w połączeniu z funkcją "Bezpiecznie wyłączony moment" (p9601, p9801), tylko dla silników synchronicznych).
Przy zastosowaniu silnika synchronicznego z VPM podłączonego do przekształtnika wysokiej częstotliwości musi być spełnione:
p1082 [1/min] <= p0348 * (r0377 + p0233) / p0233
W przypadku błędu VPM zwiera silnik. Z uwagi na to, że podczas zwarcia musi występować skasowanie impulsów, muszą być oprzewodowane zaciski dla funkcji "Bezpiecznie wyłączony moment" (STO) do VPM.
Przy zastosowaniu VPM musi być ustawione p0643 = 1.
3. Aktywować wewnętrzną ochronę napięciową (IVP) przez p1231 = 3, tylko dla silników synchronicznych).
W tym celu muszą być spełnione następujące warunki sprzętowe:
- Zasilanie zespołu musi mieć możliwość zwrotu energii (moduł sieciowy Active, moduł sieciowy Smart) i zwracana moc zasilania nie może być mniejsza od maksymalnie wykorzystywanej mocy S1 silnika synchronicznego.
- Dla jednostki sterującej i zasilania musi być zapewnione inne napięcie zasilania 24 V niż dla modułu silnikowego z aktywowaną ochroną napięciową. Zasilanie 24 V dla tego modułu silnikowego musi być buforowane z obwodu DC (np. CSM).
- W obwodzie DC musi występować moduł hamowania z odpowiednio dobranym rezystorem hamowania.
- Silnik synchroniczny musi być odporny na zwarcie.
Patrz również: p0643, p1231

207433 <Lokalizacja>Napęd: Regulacja z enkoderem jest niemożliwa, ponieważ enkoder nie jest odparkowany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przełączenie na regulację z enkoderem jest niemożliwe, ponieważ enkoder nie został odparkowany.
Pomoc: - Sprawdzić czy firmware enkodera obsługuje funkcję "parkowanie" (r0481.6 = 1).
- Zaktualizować firmware.
Wskazówka:
Przy silnikach z długim statorem (p3870.0 = 1) obowiązuje:
Enkoder musi mieć zakończone odparkowywanie (r3875.0 = 1), zanim będzie można przełączyć na regulację z enkoderem. Enkoder jest odparkowywany przez sygnał wejścia binektorowego p3876 = 0/1 i pozostaje w tym stanie aż do sygnału 0.

207434 <Lokalizacja>Napęd: zmiana kierunku wirowania przez p1821 przy zwolnieniu impulsów niemożliwa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy zwolnionych impulsach dokonano przełączenia na zestaw danych napędu, który ma sparametryzowany inny kierunek wirowania (p1821).
Zmiana kierunku wirowania silnika przez p1821 jest zasadniczo możliwa tylko przy blokadzie impulsów.
Pomoc: - Przełączenie zestawu danych napędu przeprowadzić przy blokadzie impulsów.
- Zapewnić, że przełączenie zestawu danych napędu nie powoduje w konsekwencji zmiany kierunku wirowania silnika (tzn. przy tych zestawach danych napędowych w p1821 musi być jednakowa wartość).
Patrz również: p1821

207439 <Lokalizacja>Napęd: wyższa dynamika regulatora prądu niemożliwa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wybrana jest funkcja "Dynamika regulatora prądu wyżej" (p1810.11 = 1, 3), lecz nie jest ona wspierana przez jednostkę mocy (r0192.27 = 0) lub technikę bezpieczeństwa bez enkodera (9506 = 1).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1:
- Firmware jednostki mocy booksize jest nieaktualny.
- Użyto jednostki mocy blocksize lub S120 combi.
2:
- Wykorzystywana jest technika bezpieczeństwa bez enkodera.
Pomoc: Ogólnie:
- Cofnąć wybór funkcji "Dynamika regulatora prądu wyżej" (p1810.11 = 0) i w razie potrzeby na nowo ustawić regulator prądu, prędkości i położenia lub obliczyć (p0340 = 4).
Do wartości błędu = 1:
- W razie potrzeby podwyższyć wersję firmware jednostki mocy booksize do nowszej wersji (wersja >= 4.4).
Wskazówka:
Jeśli aktualizacja firmware nastąpiła już automatycznie, to wymagany jest jedynie POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Użyć jednostki mocy booksize (wersja >= 4.4).
Do wartości błędu = 2:
- Jeśli występuje enkoder z bezpieczną detekcją wartości rzeczywistej (r0458[0...2].19 = 1), technikę bezpieczeństwa bez enkodera (p9506 = 1, 3) przeparametryzować na technikę bezpieczeństwa z enkoderem (p9506 = 0).
Patrz również: r0192, p1810, p9506

207448 <Lokalizacja>Przekładnia obciążenia: śledzenie położenia osi liniowej przekroczyło maksymalny zakres

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Aktualnie skuteczny enkoder silnika (enkoder 1) przy zaprojektowanej osi liniowej/brak osi modulo przekroczył możliwy zakres przemieszczenia.
Maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej jest ustalony na 64-krotność (+/- 32-krotność) p0421. Można go odczytać w p2721 i należy go interpretować jako liczbę obrotów obciążenia.
Wskazówka:
Tylko enkoder silnika w aktualnie skutecznym zestawie danych napędowych jest tu kontrolowany. Aktualnie skuteczny zestaw danych napędu jest wyświetlany w x = r0051 a odpowiedni enkoder silnika jest podawany w p0187[x].
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p2720.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

207449 <Lokalizacja>Przekładnia obciążenia: aktualna pozycja śledzenia położenia poza oknem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Aktualnie skuteczny enkoder silnika w stanie wyłączonym przejechał większą wartość niż sparametryzowano w oknie tolerancji. Ewentualnie nie istnieje już odniesienie między mechaniką i enkoderem.
Wskazówka:
Tylko enkoder silnika w aktualnie skutecznym zestawie danych napędowych jest tu kontrolowany. Aktualnie skuteczny zestaw danych napędu jest wyświetlany w x = r0051 a odpowiedni enkoder silnika jest podawany w p0187[x].
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka do ostatniej pozycji enkodera w przyrostach wartości absolutnej po przekładni pomiarowej, jeśli występuje. Znak oznacza kierunek przemieszczenia.
Wskazówka:
Znaleziona odchyłka jest wyświetlana również w r2724.
Patrz również: p2722, r2724
Pomoc: Skasować śledzenie położenia następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p2720.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchomienia enkodera (p0010 = 0).
Następnie pokwitować błąd i w razie potrzeby przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego (p2507).
Patrz również: p0010

207500 <Lokalizacja>Napęd: Zestaw danych jednostki mocy PDS nie skonfigurowany

Wartość komunikatu: Zestaw danych napędu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Tylko dla regulowanych zasilań sieciowych/zwrotnych:
Nie zaprojektowano zestawu danych jednostki mocy, tzn. nie wprowadzono numeru zestawu danych w zestawie danych napędowych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer zestawu danych napędu z p0185.
Pomoc: W p0185 należy wpisać indeks zestawu danych jednostki mocy przynależnej do zestawu danych napędu.

207501 <Lokalizacja>Napęd: Zestaw danych silnika MDS nie skonfigurowany

Wartość komunikatu: Zestaw danych napędu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Tylko dla modułów mocy:
Zestaw danych silnika nie został zaprojektowany, tzn. nie został wpisany numer zestawu danych do przynależnego zestawu danych napędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera numer zestawu danych napędu p0186.
Pomoc: W p0186 należy wpisać indeks zestawu danych silnika przynależnego do zestawu damych napędu.
Patrz również: p0186

207502 <Lokalizacja>Napęd: Zestaw danych enkodera EDS nie skonfigurowany

Wartość komunikatu: Zestaw danych napędu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Tylko dla modułów mocy:
Zestaw danych enkodera nie został zaprojektowany, tzn. do przynależnego zestawu danych napędu nie został wpisany numer zestawu danych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera numer zestawu danych napędu p0187, p0188 wzgl. p0189.
Wartość błędu jest zwiększana o 100 * numer enkodera (np. dla p0189: wartość błędu 3xx gdzie xx = numer zestawu danych).
Pomoc: W p0187 (1. enkoder), p0188 (2. enkoder) lub p0189 (3. enkoder) należy wpisać indeks zestawu danych enkodera przynależącego do zestawu danych napędu.

207504 <Lokalizacja>Napęd: zestaw danych silnika nie jest przyporządkowany do żadnego z zestawów danych napędu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zestaw danych silnika nie jest przyporządkowany do żadnego zestawu danych napędu.
W zestawach danych napędowych muszą być przyporządkowane wszystkie występujące zestawy danych silnika poprzez numery MDS (p0186 [0...n]). Musi występować co najmniej tyle zestawów danych napędu, ile jest zestawów danych silnikowych.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer nieprzyporządkowanego zestawu danych silnika.
Pomoc: Zestawy danych napędowych, do których należy przyporządkować zestawy danych silnika nieprzypisane przez numery MDS (p0186[0...n]).
- Sprawdzić czy wszystkie zestawy danych silnikowych są przyporządkowane zestawom danych napędowych.
- W razie potrzeby skasować nadmiarowe zestawy danych silnikowych.
- W razie potrzeby utworzyć nowe zestawy danych napędowych i przyporządkować odpowiednim zestawom danych silnikowych.
Patrz również: p0186

207509 <Lokalizacja>Napęd: brak numeru komponentu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Do zestawu danych napędu (DDS) przyporządkowany jest zestaw danych silnika (MDS) lub zestaw danych enkodera (EDS), który nie dysponuje żadnym numerem komponentu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
nnmmmxxyyy
nn: Numer MDS/EDS.
mmm: Numer parametru brakującego numeru komponentu.
xx: Numer DDS, do którego przypisany jest MDS/EDS.
yyy: Numer parametru, odnoszącego się do MDS/EDS.
Przykład:
p0186[7] = 5: Do DDS 7 jest przypisany MDS 5.
p0131[5] = 0: W MDS 5 nie ustawiono żadnego numeru komponentu.
Wartość alarmu = 0513107186
Pomoc: W zestawach danych napędu przez p0186, p0187, p0188, p0189 nie przyporządkowywać więcej MDS/EDS lub ustawić ważny numer komponentu.
Patrz również: p0131, p0141, p0142, p0186, p0187, p0188, p0189

207510 <Lokalizacja>Napęd: Identyczne enkodery w zestawie danych napędu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Więcej niż jeden enkoder z identycznym numerem komponentu jest przyporządkowane do pojedynczego zestawu danych napędu. W jednym zestawie danych napędowych nie mogą być razem obsługiwane identyczne enkodery.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1000 * pierwszy identyczny enkoder + 100 * drugi identyczny enkoder + zestaw danych napędu.
Przykład:
Wartość błędu = 1203 oznacza:
W zestawie danych napędowych 3 pierwszy (p0187[3]) i drugi enkoder (p0188[3]) są identyczne.
Pomoc: Przyporządkować różne enkodery do zestawu danych napędu.
Patrz również: p0141, p0187, p0188, p0189

207511 <Lokalizacja>Napęd: Enkoder użyty wielokrotnie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Każdy enkoder może być przyporządkowany tylko do jednego napędu i w ramach napędu w każdym zestawie danych napędowych musi być zawsze albo enkoder 1, albo enkoder 2, albo zawsze enkoder 3. To jednoznaczne przyporządkowanie zostało naruszone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Obydwa parametry w zakodowanej formie wskazują na ten sam numer komponentu.
Pierwszy parametr:
Indeks: pierwsza i druga pozycja dziesiętna (99 dla EDS nie przyporządkowano DDS)
Numer parametru: trzecia cyfra dziesiętna (1 dla p0187, 2 dla p0188, 3 dla p0189, 4 dla EDS nie przyporządkowano DDS)
Numer napędu: czwarta i piąta pozycja dziesiętna
Drugi parametr:
Indeks: szósta i siódma pozycja dziesiętna (99 dla EDS nie przyporządkowano DDS)
Numer parametru: ósma pozycja dziesiętna (1 dla p0187, 2 dla p0188, 3 dla p0189, 4 dla EDS nie przyporządkowano DDS)
Numer napędu: dziewiąta i dziesiąta pozycja dziesiętna
Patrz również: p0141
Pomoc: Skorygować podwójne zastosowanie numeru komponentu poprzez obydwa parametry zakodowane w wartości błędu.

207512 <Lokalizacja>Napęd: Przełączenie zestawu danych enkodera nie jest parametryzowalne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przez p0141 przygotowane jest niedozwolone przełączenie zestawu danych enkodera. Przy tej wersji firmware dozwolone jest przełączenie zestawu danych enkodera tylko dla komponentów występujących w topologii zadanej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer błędnego zestawu danych EDS.
Patrz również: p0187, p0188, p0189
Pomoc: Każdy zestaw danych enkodera musi być przyporządkowany własnemu gniazdu DRIVE-CLiQ. Numery komponentów interfejsów enkodera (p0141) wewnątrz obiektu napędowego muszą posiadać różne wartości.
Musi być spełniony następujący warunek:
p0141[0] nierówne p0141[1] nierówne ... nierówne p0141[n]

207514 <Lokalizacja>Napęd: struktura danych nie odpowiada trybowi interfejsu

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Ustawiono tryb interfejsu "SIMODRIVE 611 universal" (p2038 = 1) a struktura danych nie odpowiada temu trybowi.
Zależnie od liczby zestawów danych możliwe są następujące ustawienia:
Liczba DDS/MDS (p0180/p0130): p0186
1/1: p0186[0] = 0
2/2: p0186[0] = 0, p0186[1] = 1
4/4: p0186[0] = 0, p0186[1] = 1, p0186[2] = 2, p0186[3] = 3
8/8: p0186[0] = 0, p0186[1] = 1, p0186[2] = 2 ... p0186[7] = 7
16/16: p0186[0] = 0, p0186[1] = 1, p0186[2] = 2 ... p0186[15] = 15
32/32: p0186[0] = 0, p0186[1] = 1, p0186[2] = 2 ... p0186[31] = 31
2/1: p0186[0, 1] = 0
4/2: p0186[0, 1] = 0, p0186[1, 2] = 1
8/4: p0186[0, 1] = 0, p0186[1, 2] = 1, p0186[3, 4] = 2, p0186[5, 6] = 3
16/8: p0186[0, 1] = 0, p0186[1, 2] = 1, p0186[3, 4] = 2 ... p0186[14, 15] = 7
32/16: p0186[0, 1] = 0, p0186[1, 2] = 1, p0186[3, 4] = 2 ... p0186[30, 31] = 15
4/1: p0186[0, 1, 2, 3] = 0
8/2: p0186[0, 1, 2, 3] = 0, p0186[4, 5, 6, 7] = 1
16/4: p0186[0, 1, 2, 3] = 0, p0186[4, 5, 6, 7] = 1, p0186[8, 9, 10, 11] = 2, p0186[12, 13, 14, 15] = 3
32/8: p0186[0, 1, 2, 3] = 0, p0186[4, 5, 6, 7] = 1, p0186[8, 9, 10, 11] = 2 ... p0186[28, 29, 30, 31] = 7
8/1: p0186[0...7] = 0
16/2: p0186[0...7] = 0, p0186[8...15] = 1
32/4: p0186[0...7] = 0, p0186[8...15] = 1, p0186[16...23] = 2, p0186[24...31] = 3
16/1: p0186[0...15] = 0
32/2: p0186[0...15] = 0, p0186[16...31] = 1
32/1: p0186[0...31] = 0
9/2: p0186[0...7] = 0, p0186[8] = 1
10/2: p0186[0...7] = 0, p0186[8, 9] = 1
12/2: p0186[0...7] = 0, p0186[8...11] = 1
Patrz również: p0180, p0186, p2038

Pomoc: - Sprawdzić strukturę danych pod kątem możliwych ustawień podanych w przyczynie.
- Sprawdzić tryb interfejsu (p2038).

207515 <Lokalizacja>Napęd: Jednostka mocy i silnik połączone nieprawidłowo

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: W zestawie danych napędu (przez PDS) do jednostki mocy został przyporządkowany silnik (przez MDS), który w topologii zadanej nie jest połączony. Ewentualnie do jednostki mocy nie jest przyporządkowany żaden silnik (p0131).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer nieprawidłowo sparametryzowanego zestawu danych napędu.

Pomoc: - Do zestawu danych napędu przyporządkować kombinację silnika i jednostki mocy dopuszczoną przez topologię zadaną.
- Dopasować topologię zadaną.
- W razie potrzeby na nowo utworzyć komponent przy brakującym silniku (asystent napędu).
Patrz również: p0121, p0131, p0186

207516 <Lokalizacja>Napęd: ponownie uruchomić zestaw danych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zostało zmienione przyporządkowanie między zestawem danych napędu i zestawem danych silnika (p0186) albo między zestawem danych napędu i zestawem danych enkodera (p0187). Dlatego musi zostać przeprowadzone nowe uruchomienie zestawu danych napędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Zestaw danych napędu, dla którego należy przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Pomoc: Przeprowadzić uruchomienie zestawu danych napędu podanego w wartości błędu (r0949).

207517 <Lokalizacja>Napęd: Przełączenie zestawu danych enkodera sparametryzowane nieprawidłowo

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zestaw MDS nie może mieć dwóch różnych zestawów DDS.
Dlatego następująca parametryzacja prowadzi do błędu:
p0186[0] = 0, p0187[0] = 0
p0186[0] = 0, p0187[0] = 1
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Młodsze 16 bitów wskazuje pierwszy, a starsze 16 bitów wskazuje drugi DDS.
Pomoc: Jeśli jeden silnik ma pracować raz z jednym enkoderem, a innym razem z innym enkoderem, to trzeba do tego celu przeznaczyć dwa różne MDS, w których dane silnika są identyczne.
Przykład:
p0186[0] = 0, p0187[0] = 0
p0186[0] = 1, p0187[0] = 1

207518 <Lokalizacja>Napęd: przełączenie zestawu danych silnika źle sparametryzowane

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wykryto złą parametryzację dwóch zestawów danych silnika.
Parametrom r0313 (obliczenie z p0314, p0310, p0311), r0315 i p1982 wolno posiadać różne wartości tylko wtedy, gdy zestawom danych silnika przyporządkowane są różne silniki. Przyporządkowanie do silników lub styczników następuje przez p0827.
Nie można dokonywać przełączania pomiędzy zestawami danych silnika.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
xxxxyyyy:
xxxx: Pierwszy DDS z przyporządkowanym MDS, yyyy: Drugi DDS z przyporządkowanym MDS
Pomoc: Dokonać prawidłowej parametryzacji zestawów danych silnika.

207519 <Lokalizacja>Napęd: przełączenie silnika źle sparametryzowane

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy pomocy p0833.0 = 1 żąda się przełączenia silników poprzez aplikację. Dlatego p0827 w odpowiednich zestawach danych silnika musi mieć różne wartości.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
xxxxyyyy:
xxxx: Pierwszy MDS, yyyy: Drugi MDS
Pomoc: - Odpowiednie zestawy danych silnika sparametryzować w różny sposób (p0827).
- Wybrać ustawienie p0833.0 = 0 (przełączenie silnika poprzez napęd).

207520 <Lokalizacja>Napęd: przełączenie silnika nie może być wykonane

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przełączenie silnika nie może być wykonane.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1:
Stycznik dla aktualnie aktywnego silnika nie może być otwarty, ponieważ przy silniku synchronicznym prędkość obrotowa (r0063) jest większa niż prędkość obrotowa zadziałania osłabiania pola (p3048). Tak długo jak r0063 > p0348 prąd w silniku nie jest zmniejszany mimo skasowania impulsów.
2:
Sygnał zwrotny "Stycznik otwarty" nie został wykryty w ciągu 1 s.
3:
Sygnał zwrotny "Stycznik zamknięty" nie został wykryty w ciągu 1 s.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
Ustawić prędkość obrotową mniejszą niż prędkość obrotowa zadziałania osłabiania pola (r0063 < p0348).
Do wartości alarmu = 2, 3:
Sprawdzić sygnały zwrotne odnośnego stycznika.

207530 <Lokalizacja>Napęd: brak zestawu danych napędu DDS

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany zestawu danych napędu nie jest dostępny (p0837 > p0180). Przełączenie zestawu danych napędu nie odbyło się.
Patrz również: p0180, p0820, p0821, p0822, p0823, p0824, r0837
Pomoc: - Wybrać istniejący zestaw danych napędu.
- Utworzyć dodatkowe zestawy danych napędu.

207531 <Lokalizacja>Napęd: zestaw danych rozkazowych CDS nie istnieje

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrany zestaw danych rozkazowych nie istnieje (p0836 > p0170). Przełączenie zestawu danych rozkazowych nie zostanie wykonane.
Patrz również: p0810, r0836
Pomoc: - Wybrać istniejący zestaw danych rozkazowych.
- Utworzyć dodatkowe zestawy danych rozkazowych.

207541 <Lokalizacja>Napęd: przełączenie zestawu danych jest niemożliwe

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wybrane przełączenie zestawu danych napędu i przynależne przełączenie silnika jest niemożliwe i nie zostanie przeprowadzone.
Stycznik silnika wolno w przypadku silników synchronicznych przełączać tylko przy rzeczywistych prędkościach obrotowych mniejszych niż prędkość obrotowa początku osłabienia pola (r0063 < p0348).
Patrz również: r0063, p0348
Pomoc: Zmniejszyć prędkość obrotową do wartości poniżej prędkości początku osłabienia pola.

207550 <Lokalizacja>Napęd: Skasowanie parametrów enkodera niemożliwe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W trakcie przywracania ustawień fabrycznych (np. przez p0970 = 1) nie można było skasować parametrów enkodera.
Parametry enkodera są czytane przez DRIVE-CLiQ bezpośrednio z enkodera.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu odnośnego enkodera.
Pomoc: - Powtórzyć postępowanie.
- Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.

207551 <Lokalizacja>Enkoder napędu: brak informacji o kącie komutacji

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Zestaw danych napędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Brak informacji o kącie komutacji. Dlatego nie jest możliwa regulacja silników synchronicznych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx dec: yyyy = Przyczyna błędu, xxxx = Zestaw danych napędu
yyyy = 1 dec:
Używany enkoder silnikowy nie dostarcza absolutnego kąta komutacji.
yyyy = 2 dec:
Ustawione przełożenie przekładni pomiarowej nie pasuje do liczby biegunów silnika.

Pomoc: Do przyczyny błędu = 1:
- Sprawdzić parametryzację enkodera (p0404).
- Zastosować enkoder ze ścieżką C/D, interfejsem EnDat lub przetworniki Halla.
- Zastosować enkoder z sinusoidalną ścieżką A/B, dla którego liczba par biegunów silnika (r0313) jest całkowitą wielokrotnością ilości impulsów enkodera (p0408).
- Uaktywnić identyfikację biegunów (p1982 = 1).

Do przyczyny błędu = 2:
- Iloraz liczby par biegunów przez przełożenie przekładni pomiarowej musi być liczbą całkowitą: (p0314*p0433) / p0432

Wskazówka:
Przy pracy ze ścieżką C/D iloraz ten musi być mniejszy równy 8.
Patrz również: p0402, p0404, p0432, p0433

207552 <Lokalizacja>Enkoder napędu: Konfiguracja enkodera nie jest wspierana

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer komponentu: %2, Zestaw danych enkodera: %3

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Żądana konfiguracja enkodera nie jest wspierana. W p0404 można żądać tylko bitów. które są zgłoszone przez ewaluację enkodera w r0456 jako wspierane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
ccccbbaa hex: cccc = przyczyna błędu, bb = numer komponentu, aa = zestaw danych enkodera
cccc = 1: Enkoder sin/cos ze ścieżką absolutną (wspierany przez SME25).
cccc = 3: Enkoder prostokątny (wspierany przez SMC30).
cccc = 4: Enkoder sin/cos (obsługiwany jest przez SMC20, SMI20, SME20, SME25).
cccc = 10: Enkoder DRIVE-CLIQ (wspierany przez DQI).
cccc = 12: Enkoder sin/cos ze znacznikiem referencyjnym (wspierany przez SME20).
cccc = 15: Komutacja ze znacznikiem zerowym przy silnikach synchronicznych ze wzbudzeniem obcym z VECTORMV.
cccc = 23: Resolver (wspierany przez SMC10, SMI10).
cccc = 65535: Pozostałe funkcje (porównać r0456 i p0404).
Patrz również: p0404, r0456

Pomoc:
- Sprawdzić parametryzację enkodera (p0400, p0404).
- Zastosować pasujące przetwarzanie enkodera (r0456).

207553 <Lokalizacja>Enkoder napędu: konfiguracja modułu enkodera nie jest wspierana

Wartość komunikatu: Zestaw danych enkodera: %1, Pierwszy błędny bit: %2, Błędny parametr: %3

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Żądana konfiguracja nie jest wspierana przez moduł enkodera.
Przy błędnym p0430 (cc = 0) obowiązuje:
- W p0430 (zażądane funkcje) został ustawiony co najmniej 1 bit, który nie jest ustawiony w r0458 (wspierane funkcje) (wyjątek: bit 19, 28, 29, 30, 31).
- Jest p1982 > 0 (zażądana identyfikacja położenia biegunów), ale r0458.16 = 0 (identyfikacja położenia biegunów nie wspierana).

Przy błędnym p0437 (cc = 1) obowiązuje:
- W p0437 (zażądane funkcje) został ustawiony co najmniej 1 bit, który nie jest ustawiony w r0459 (wspierane funkcje).

Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex
aa: Numer zestawu danych enkodera
bb: Pierwszy błędny bit

cc: Błędny parametr
cc = 0: Błędny parametr jest p0430
cc = 1: Błędny parametr jest p0437
cc = 2: Błędny parametr jest r0459
dd: Zarezerwowane (zawsze 0)

Pomoc:
- Sprawdzić parametryzację enkodera (p0430, p0437).
- Sprawdzić identyfikację położenia biegunów (p1982).
- Zastosować pasujące przetwarzanie enkodera (r0458, r0459).

Patrz również: p0430, p0437, r0458, r0459, p1982

207555 <Lokalizacja>Enkoder napędu: konfiguracja śledzenia położenia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, Zestaw danych enkodera: %2, Zestaw danych napędu: %3, Przyczyna błędu: %4

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Konfiguracja nie jest wspierana przy śledzeniu położenia.
Śledzenie położenia można aktywować tylko przy enkoderach absolutnych.
Przy osiach liniowych nie może być jednocześnie uaktywnione śledzenie położenia przekładni obciążenia i pomiarowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ddccbbaa hex
aa = Numer zestawu danych enkodera
bb = Numer komponentu
cc = Zestaw danych napędu
dd = Przyczyna błędu
dd = 00 hex = 0 dec
Nie zastosowano enkodera absolutnego.
dd = 01 hex = 1 dec
Śledzenie położenia nie może być uaktywnione, ponieważ pamięć wewnętrznej kości NVRAM jest niewystarczająca lub zastosowano jednostkę sterującą bez NVRAM.
dd = 02 hex = 2 dec
Przy osi liniowej zostało uaktywnione śledzenie położenia dla przekładni obciążenia i pomiarowej.
dd = 03 hex = 3 dec
Śledzenie położenia nie może być uaktywnione, ponieważ dla tego zestawu danych enkodera wykryto już śledzenie położenia z innym współczynnikiem przekładni, typem osi lub oknem tolerancji.
dd = 04 hex = 4 dec
Zastosowano enkoder liniowy.
Patrz również: p0404, p0411

Pomoc:
- Zastosować enkoder absolutny.
- W razie potrzeby cofnąć wybór śledzenia położenia (p0411 dla przekładni pomiarowej, p2720 dla przekładni obciążenia).
- Zastosować jednostkę sterującą z wystarczającą pamięcią NVRAM.
- Śledzenie położenia przekładni obciążenia aktywować w tym samym zestawie danych enkodera tylko wtedy, gdy jednakowy jest również współczynnik przekładni (p2504, p2505), typ osi (p2720.1) i okno tolerancji (p2722).

207556 <Lokalizacja>Przekładnia pomiarowa: śledzenie położenia maksymalna wartość rzeczywista przekroczona

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, zestaw danych enkodera: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy zaprojektowanym śledzeniu położenia dla przekładni pomiarowej napęd/enkoder rozpoznaje maksymalnie możliwą, bezwzględną wartość rzeczywistą położenia (r0483), która nie może być już przedstawiona w 32 bitach.
Maksymalna wartość: p0408 * p0412 * 2^p0419
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
aaaayyxx hex: yy = numer komponentu, xx = zestaw danych enkodera
Patrz również: p0408, p0412, p0419
Pomoc: - Zmniejszyć rozdzielczość dokładną (p0419).
- Zmniejszyć rozdzielczość wieloobrotową (p0412).
Patrz również: p0412, p0419

207560 <Lokalizacja>Enkoder napędu: liczba impulsów nie jest potęgą liczby dwa

Wartość komunikatu: Zestaw danych enkodera: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: W przypadku obrotowych enkoderów absolutnych liczba impulsów w p0408 musi być potęgą liczby dwa.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera odnośny numer zestawu danych enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację (p0408, p0404.1, r0458.5).
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.

207561 <Lokalizacja>Enkoder napędu: liczba impulsów multiturn nie jest potęgą liczby dwa

Wartość komunikatu: Zestaw danych enkodera: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Rozdzielczość multiturn w p0421 musi być potęgą liczby dwa.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera odnośny numer zestawu danych enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację (p0421, p0404.1, r0458.5).
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.

207562 <Lokalizacja>Enkoder napędu: śledzenie położenia, enkoder inkrementalny nie jest możliwy

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer komponentu: %2, Zestaw danych enkodera: %3

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zażądane śledzenie położenia nie jest wspierane dla enkoderów inkrementalnych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
ccccbbaa hex
aa = Zestaw danych enkodera
bb = Numer komponentu
cccc = Przyczyna błędu
cccc = 00 hex = 0 dec
Typ enkodera nie obsługuje funkcji "śledzenie położenia".
cccc = 01 hex = 1 dec
Śledzenie położenia nie może być aktywowane, ponieważ pamięć wewnętrznej NVRAM jest niewystarczająca lub występuje jednostka sterująca bez NVRAM.
cccc = 04 hex = 4 dec
Zastosowano enkoder liniowy, który nie jest obsługiwany przez funkcję "śledzenie położenia".
Patrz również: p0404, p0411, r0456

Pomoc: - Sprawdzić parametryzację enkodera (p0400, p0404).
- Zastosować jednostkę sterującą z wystarczającą ilością pamięci NVRAM.
- Ewentualnie cofnąć wybór śledzenia położenia dla enkodera inkrementalnego (p0411.3 = 0).

207563 <Lokalizacja>Enkoder napędu: Nieprawidłowa konfiguracja XIST1_ERW

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Zestaw danych enkodera: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Wykryto nieprawidłową konfigurację dla funkcji "Położenie absolutne przy enkoderze inkrementalnym".
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Funkcja "Wartość absolutna przy enkoderze inkrementalnym" nie jest obsługiwana (r0459.13 = 0).
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne wartości są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
yyxx dec: yy = Przyczyna błędu, xx = Zestaw danych enkodera
Patrz również: r0459, p4652

Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Zaktualizować wersję firmware modułu enkodera.
- Sprawdzić tryb (p4652 = 1, 3 potrzebuje właściwości r0459.13 = 1).

207565 <Lokalizacja>Napęd: błąd enkodera w interfejsie 1 enkodera PROFIdrive

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przez interfejs enkodera PROFIdrive dla enkodera 1 sygnalizowany jest błąd enkodera (G1_ZSW.15).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Kod błędu z G1_XIST2, patrz opis do r0483.
Wskazówka:
Alarm ten jest wystawiany tylko przy p0480[0] nierównym zero.
Pomoc: Pokwitować błąd enkodera przy użyciu słowa sterowania enkodera (G1_STW.15 = 1).

207566 <Lokalizacja>Napęd: błąd enkodera w interfejsie 2 enkodera PROFIdrive

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przez interfejs enkodera PROFIdrive dla enkodera 2 sygnalizowany jest błąd enkodera (G2_ZSW.15).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Kod błędu z G2_XIST2, patrz opis do r0483.
Wskazówka:
Alarm ten jest wystawiany tylko przy p0480[1] nierównym zero.
Pomoc: Pokwitować błąd enkodera przy użyciu słowa sterowania enkodera (G2_STW.15 = 1).

207567 <Lokalizacja>Napęd: błąd enkodera w interfejsie 3 enkodera PROFIdrive

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przez interfejs enkodera PROFIdrive dla enkodera 3 sygnalizowany jest błąd enkodera (G3_ZSW.15).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Kod błędu z G3_XIST2, patrz opis do r0483.
Wskazówka:
Alarm ten jest wystawiany tylko przy p0480[2] nierównym zero.
Pomoc: Pokwitować błąd enkodera przy użyciu słowa sterowania enkodera (G3_STW.15 = 1).

207569 <Lokalizacja>Nie można było zidentyfikować enkodera

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy identyfikacji enkodera (oczekująco) przez p0400 = 10100 nie można było zidentyfikować enkodera.
Ewentualnie występuje zły typ enkodera lub brak enkodera, zły typ lub nie wetknięto przewodu enkodera do modułu enkodera lub komponent DRIVE-CLiQ nie podłączony.
Wskazówka:
Identyfikacja enkodera wymaga obsługi tej funkcji przez enkoder i jest możliwa w następujących przypadkach:
- Enkoder z interfejsem EnDat
- Silnik z DRIVE-CLiQ

Pomoc: - Sprawdzić enkoder lub przewód enkodera i w razie potrzeby podłączyć.
- Sprawdzić i w razie potrzeby utworzyć połączenie DRIVE-CLiQ.
- Przy enkoderach, których nie można zidentyfikować (np. enkoder bez interfejsu EnDat) musi być wprowadzony odpowiedni typ enkodera w p0400.

207575 <Lokalizacja>Napęd: Enkoder silnika nie jest gotowy

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: WYŁ2 (AUS1) (ENKODER)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Enkoder silnikowy zgłasza brak gotowości.
- Inicjalizacja enkodera 1 (enkoder silnikowy) nie powiodła się.
- Jest aktywna funkcja "Enkoder parkujący" (słowo sterowania enkodera G1_STW.14 = 1).
- Interfejs enkodera (moduł enkodera) jest deaktywowany (p0145).
- Moduł enkodera jest uszkodzony.

Pomoc: Przeanalizować dalsze błędy na enkoderze 1.

207576 <Lokalizacja>Napęd: Praca bezczujnikowa z powodu błędu aktywna

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Praca bezczujnikowa (r1407.13 = 1) jest aktywna z powodu błędu.
Wskazówka:
Zachowanie dla błędów jest ustawione jako reakcja na błąd ENKODER w p0491.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Usunąć przyczynę dla ewentualnie występującego błędu enkodera.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

207580 <Lokalizacja>Napęd: brak modułu enkodera o pasującym numerze komponentu

Wartość komunikatu: Zestaw danych enkodera: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Nie został znaleziony moduł enkodera o numerze komponentu podanym w p0141.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna).
Odnośny zestaw danych enkodera (indeks p0141).
Pomoc: Skorygować parametr p0141.

207800 <Lokalizacja>Napęd: Nie ma żadnej jednostki mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Odczyt parametrów jednostki mocy jest niemożliwy lub w jednostce mocy nie są zapisane żadne parametry.
Ewentualnie przerwany lub uszkodzony jest przewód DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą i jednostką mocy.
Wskazówka:
Błąd ten występuje wtedy, gdy w programie uruchomieniowym zostanie wybrana zła topologia i następnie parametryzacja ta zostanie załadowana do jednostki sterującej.
Patrz również: r0200
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić przewód DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą i jednostką mocy.
- Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić jednostkę mocy.
- Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić jednostkę sterującą.
- Po poprawieniu topologii wykonać na nowo ładowanie parametrów przy użyciu programu uruchomieniowego.

207801 <Lokalizacja>Napęd: przetężenie prądu silnika

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przekroczono dopuszczalny prąd graniczny silnika.
- Ustawiono za małą skuteczną granicę prądu.
- Nieprawidłowo ustawiony regulator prądu.
- Silnik został wyhamowany przy zbyt dużym współczynniku korekcji momentu krytycznego.
- Prac U/f: za krótka ustawiona rampa przyspieszania lub za duże obciążenie.
- Praca U/f: zwarcie w kablu silnikowym lub doziemienie.
- Praca U/f: prąd silnika nie pasuje do prądu modułu silnikowego.
Wskazówka:
Silnik synchroniczny: prąd graniczny = 1.3 x p0323
Silnik asynchroniczny: prąd graniczny= 1.3 x r0209
Pomoc: - Sprawdzić granice prądu (p0323, p0640).
- Sprawdzić regulator prądu (p1715, p1717).
- Zmniejszyć współczynnik korekcji momentu krytycznego (p0326).
- Wydłużyć rampę przyspieszania (p1318) lub zmniejszyć obciążenie.
- Sprawdzić silnik i przewody silnikowe pod względem zwarcia i doziemienia.
- Sprawdzić kombinację modułu silnikowego i silnika.

207802 <Lokalizacja>Napęd: brak gotowości zasilania lub jednostki mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zasilanie albo napęd po wewnętrznym rozkazie załączenia nie sygnalizuje zwrotnie gotowości.
- Za krótki czas kontrolny.
- Brak napięcia obwodu DC.
- Uszkodzone przynależne zasilanie albo napęd zgłaszającego komponentu.
- Nieprawidłowo ustawione napięcie przyłączeniowe.

Pomoc:
- Wydłużyć czas kontrolny (p0857).
- Zapewnić napięcie obwodu DC. Sprawdzić oszynowanie obwodu DC. Zwolnić zasilanie.
- Wymienić przynależne zasilanie albo napęd zgłaszającego komponentu.
- Sprawdzić ustawienie napięcia przyłączeniowego (p0210).

Patrz również: p0857

207805 <Lokalizacja>Zasilanie: Jednostka mocy przeciążenie I2t

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przekroczony próg alarmu dla przeciążenia I2t (p0294) jednostki mocy.
Pomoc:
- Zmniejszyć ciągłe obciążenie.
- Dopasować cykl obciążenia.

207805 <Lokalizacja>Napęd: Przeciążenie I2t jednostki mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przekroczony próg alarmu dla przeciążenia I2t (p0294) jednostki mocy
Następuje reakcja sparametryzowana w p0290.
Patrz również: p0290

Pomoc:
- Zmniejszyć ciągłe obciążenie.
- Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić dopasowanie prądów znamionowych silnika i modułu silnikowego.

207808 <Lokalizacja>HF Damping Module: Tłumienie niegotowe

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: HF Damping Module nie zgłasza gotowości przy załączaniu lub w stanie załączonym.
Pomoc:
- Sprawdzić oprzewodowanie DRIVE-CLiQ do HF Damping Module.
- Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- W razie potrzeby wymienić HF Damping Module.

Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

207810 <Lokalizacja>Napęd: EEPROM jednostki mocy bez danych znamionowych

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W EEPROM jednostki mocy nie ma zapisanych danych znamionowych.
Patrz również: r0206, r0207, r0208, r0209
Pomoc: Wymienić jednostkę mocy lub skontaktować się z Hotline.

207815 <Lokalizacja>Napęd: Jednostka mocy została zmieniona

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Numer kodowy aktualnej jednostki mocy nie zgadza się z numerem zapamiętanym. Występuje to tylko wtedy, gdy stopień porównania w p9906 lub p9908 nie jest ustawiony na 2 (niski) lub 3 (minimalny).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędnego parametru.
Patrz również: r0200, p0201
Pomoc: Przyłączyć pierwotną jednostkę mocy i ponownie załączyć jednostkę sterującą (POWER ON) albo ustawić p0201 = r0200 i wyjść z uruchomienia przez p0010 = 0.
Dla zasilań obowiązuje:
Muszą zostać zastosowane dławiki komutacyjne lub filtry sieciowe, które są wyspecyfikowane dla nowej jednostki mocy. Następnie musi zostać przeprowadzona identyfikacja sieci i obwodu DC (p3410 = 5). Zmiana jednostki mocy bez ponownego uruchomienia jest niemożliwa, jeżeli różni się typ zasilania (A_Infeed, B_Infeed, S_Infeed), forma budowy (booksize, chassis) albo klasa napięcia starej i nowej jednostki mocy.
Dla falowników obowiązuje:
Jeżeli nowa jednostka mocy zostanie zaakceptowana, wówczas ewentualnie może zmniejszyć się granica prądu (p0640) przez mniejszy prąd maksymalny jednostki mocy (r0209) (granice momentu obrotowego pozostają zachowane).
Gdy wymieniana jest nie tylko jednostka mocy ale również silnik, to wymagane jest ponowne uruchomienie silnika (np. przez p0010 = 1). Jest to konieczne również, gdy dane silnika można jeszcze załadować przez DRIVE-CLiQ.
Patrz również: r0200

207815 <Lokalizacja>Napęd: Jednostka mocy została zmieniona

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Numer kodowy aktualnej jednostki mocy nie zgadza się z numerem zapamiętanym. Występuje to tylko wtedy, gdy stopień porównania w p9906 lub p9908 nie jest ustawiony na 2 (niski) lub 3 (minimalny).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędnego parametru.
Patrz również: r0200, p0201
Pomoc: Podłączyć oryginalną jednostkę mocy i na nowo załączyć jednostkę sterującą (POWER ON) lub ustawić p0201 = r0200 i wyjść z uruchomienia przez p0010 = 0.
Dla zasilań obowiązuje:
Muszą być zastosowane dławiki komutacyjne lub filtry sieciowe, które są wyspecyfikowane dla nowej jednostki mocy. Ostatecznie musi być przeprowadzona identyfikacja sieci i obwodu DC (p3410 = 5). Wymiana jednostki mocy bez nowego uruchomienia nie jest możliwa, jeśli różni się typ zasilania (A_Infeed, B_Infeed, S_Infeed), forma budowy (booksize, chassis) lub klasa napięciowa nowej i starej jednostki mocy.

Dla falowników obowiązuje:
Jeśli nowa jednostka mocy jest akceptowana, to w razie potrzeby można zmniejszyć granicę prądu (p0640) przez mniejszy prąd maksymalny jednostki mocy (r0209) (granice momentu obrotowego zostają zachowane).
Jeśli wymieniana jest nie tylko jednostka mocy, lecz również silnik, to wymagane jest ponowne uruchomienie silnika (np. przez p0010 = 1). Jest to konieczne również, gdy jeszcze dane silnika są do załadowania przez DRIVE-CLiQ.
Jeśli ustawiony jest poziom porównywania w p9906 = 2, 3, to można opuścić uruchamianie (p0010 = 0) i pokwitować błąd.
Patrz również: r0200

207820 <Lokalizacja>Napęd: czujnik temperatury nie jest podłączony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Czujnik temperatury do kontroli temperatury silnika podany w p0600 nie jest dostępny.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: p0601 = 10 (SME), ale w p0600 nie wybrano przetwarzania przez enkoder.
2: p0600 = 10 (BICO), ale źródło sygnału (p0603) nie jest połączone.
3: p0601 = 11 (BICO), ale w p0600 nie wybrano przetwarzania przez połączenie BICO (20 lub 21).
4: p0601 = 11 (BICO) i p4610-p4613 > 0, ale przynależne źródło sygnału (p0608, p0609) nie jest połączone.
5: Komponent z przetwarzaniem czujnika nie istnieje lub w międzyczasie został zdemontowany.
6: Przetwarzanie moduł silnikowy niemożliwe (r0192.21).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- W p0600 ustawić enkoder z czujnikiem temperatury.
Do wartości alarmu = 2:
- Połączyć p0603 z sygnałem temperatury.
Do wartości alarmu = 3, 4:
- Ustawić dostępny czujnik temperatury (p0600, p0601).
- Ustawić p4610 ... p4613 = 0 (brak czujnika) lub p0608, albo połączyć p0609 z zewnętrznym sygnałem temperatury.
Do wartości alarmu = 5:
- Podłączyć komponent z czujnikiem temperatury. Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
Do wartości alarmu = 6:
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego. Podłączyć czujnik temperatury przez enkoder.
Patrz również: p0600, p0601

207840 <Lokalizacja>Napęd: zanik zasilania w czasie pracy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nie występuje sygnał "praca zasilania" mimo, że zezwolenia dla napędu występują już dłużej niż sparametryzowany czas kontrolny (p0857).
- Zasilanie nie jest w stanie pracy.
- Złe połączenie wejścia binektorowego dla sygnału gotowości lub brak takiego połączenia (p0864).
- Zasilanie przeprowadza aktualnie identyfikację sieci.
Pomoc: - Ustawić zasilanie do pracy.
- Sprawdzić połączenie wejścia binektorowego dla sygnału "praca zasilania" (p0864).
- Zwiększyć czas kontrolny (p0857).
- Odczekać do zakończenia identyfikacji sieci zasilania.
Patrz również: p0857, p0864

207841 <Lokalizacja>Napęd: cofnięta praca zasilania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Sygnał "Zasilanie pracuje" został cofnięty w czasie pracy.
- Połączenie sprzęgające wejścia binektorowego dla sygnału "Zasilanie pracuje" jest nieprawidłowe albo brak jest go (p0864).
- Zezwolenia zasilania zostały wyłączone.
- Ze względu na błąd zaslanie cofa sygnał "Zasilanie pracuje".

Pomoc: - Sprawdzić połączenie sprzęgające wejścia binektorowego dla sygnału "Zasilanie pracuje" (p0864).
- Włączyć zezwolenia zasilania i ewentualnie załączyć.
- Usunąć i pokwitować błąd zasilania.

Wskazówka:
Jeśli ten napęd ma służyć do generatorowego wspierania obwodu DC, reakcja na błąd musi być sparametryzowana na BRAK, WYŁ1 lub WYŁ3. W ten sposób po awarii zasilania napęd będzie mógł nadal pracować.

207850 <Lokalizacja>Alarm zewnętrzny 1

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sygnał BICO dla "alarm zewnętrzny 1" został wyzwolony.
Spełniony jest warunek dla tego alarmu zewnętrznego.
Patrz również: p2112
Pomoc: Usunąć przyczynę tego alarmu.

207851 <Lokalizacja>Alarm zewnętrzny 2

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sygnał BICO dla "alarm zewnętrzny 2" został wyzwolony.
Spełniony jest warunek dla tego alarmu zewnętrznego.
Patrz również: p2116
Pomoc: Usunąć przyczynę tego alarmu.

207852 <Lokalizacja>Alarm zewnętrzny 3

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sygnał BICO dla "alarm zewnętrzny 3" został wyzwolony.
Spełniony jest warunek dla tego alarmu zewnętrznego.
Patrz również: p2117
Pomoc: Usunąć przyczynę tego alarmu.

207860 <Lokalizacja>Błąd zewnętrzny 1

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Sygnał BICO dla "błąd zewnętrzny 1" został wyzwolony.
Patrz również: p2106
Pomoc: Usunąć przyczynę tego błędu.

207861 <Lokalizacja>Błąd zewnętrzny 2

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Sygnał BICO dla "błąd zewnętrzny 2" został wyzwolony.
Patrz również: p2107
Pomoc: Usunąć przyczynę tego błędu.

207862 <Lokalizacja>Błąd zewnętrzny 3

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Sygnał BICO dla "błąd zewnętrzny 3" został wyzwolony.
Patrz również: p2108, p3111, p3112
Pomoc: Usunąć przyczynę tego błędu.

207890 <Lokalizacja>Wewnętrzna ochrona napięciowa/wewnętrzne zwarcie twornika aktywne z STO

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne zwarcie twornika (p1231 = 4) jest niemożliwe, ponieważ zwolnione jest Safe Torque Off (STO). Impulsy nie mogą być zwolnione.
Pomoc: Wyłączyć wewnętrzne zwarcie twornika (p1231=0) lub deaktywować Safe Torque Off (p9501 = p9561 = 0).
Wskazówka:
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

207900 <Lokalizacja>Napęd: Silnik zablokowany/regulator prędkości na granicy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Silnik pracuje na granicy momentu obrotowego dłużej niż czas w p2177 i poniżej progu prędkości obrotowej w p2175.
Komunikat ten może być wyzwolony również, gdy oscyluje wartość rzeczywista prędkości i wyjście regulatora prędkości powtarzalnie dochodzi do swojej granicy.
Patrz również: p2175, p2177
Pomoc: - Sprawdzić czy silnik może się swobodnie obracać.
- Sprawdzić granicę momentu obrotowego: przy dodatnim kierunku obrotów r1538, przy ujemnym kierunku obrotów r1539.
- Sprawdzić parametry komunikatu "Silnik zablokowany" i ewentualnie ustawić prawidłowo (p2175, p2177).
- Sprawdzić inwersję wartości rzeczywistych (p0410).
- Sprawdzić podłączenie enkodera silnika.
- Sprawdzić liczbę impulsów enkodera (p0408).
- Przy SERVO z pracą bezczujnikową i silnikach o małej mocy (< 300 W) podwyższyć częstotliwość pulsowania (p1800).
- Po cofnięciu wyboru modułu funkcyjnego "Prosty pozycjoner" (EPOS) na nowo dopasować granicę momentu obrotowego silnikowo (p1528) i generatorowo (p1529).

207901 <Lokalizacja>Napęd: nadmierna prędkość silnika

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa została przekroczona w kierunku dodatnim albo ujemnym.
Maksymalna dopuszczalna dodatnia prędkość obrotowa jest tworzona następująco: Minimum (p1082, CI: p1085) + p2162.
Maksymalna dopuszczalna ujemna prędkość obrotowa jest tworzona następująco: Maximum (-p1082, CI: 1088) - p2162.
Pomoc: Przy dodatnim kierunku obrotów obowiązuje:
- Sprawdzić r1084 i w razie potrzeby skorygować p1082, CI: p1085 oraz p2162.
Przy ujemnym kierunku obrotów obowiązuje:
- Sprawdzić r1087 i w razie potrzeby skorygować p1082, CI: p1088 oraz p2162.

207902 <Lokalizacja>Napęd: nastąpił utyk silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wykryto, że silnik jest w stanie utyku dłużej niż czas ustawiony w p2178.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Detekcja utyku przez r1408.11 (p1744 lub p0492).
2: Detekcja utyku przez r1408.12 (p1745).
3: Detekcja utyku przez r0056.11 (tylko dla obcowzbudnych silników synchronicznych).
Pomoc: Przy regulacji prędkości obrotowej i momentu obrotowego z enkoderem obowiązuje:
- Sprawdzić sygnał prędkości obrotowej (przerwanie przewodu, polaryzacja, liczba impulsów, złamanie wału enkodera).
- Sprawdzić enkoder, jeśli przy użyciu przełączenia zestawu danych dokonano przełączenia na inny enkoder. Musi on być połączony z tym samym silnikiem, który jest regulowany przy przełączeniu zestawu danych.

Jeśli nie występuje żaden błąd można zwiększyć tolerancję częstotliwości (p1744 lub p0492).
Przy regulacji prędkości obrotowej i momentu obrotowego bez enkodera obowiązuje:
- Sprawdzić czy napęd nie utyka przy obciążeniu (r1750.0) przy pracy sterowanej. Jeśli tak, zwiększyć wartość zadaną prądu przez p1610.
- Sprawdzić czy napęd nie utyka od obciążenia, gdy wartość zadana prędkości obrotowej wynosi jeszcze zero. Jeśli tak, zwiększyć wartość zadaną prądu przez p1610.
- Jeśli czas wzbudzania silnika (r0346) został mocno skrócony, to powinno się go ponownie wydłużyć.
- Sprawdzić granice prądu (p0640, r0067). Przy zbyt małych granicach prądu napęd nie może być namagnesowany.
- Sprawdzić regulator prądu (p1715, p1717) i regulator adaptacji prędkości obrotowej (p1764, p1767). Jeśli dynamika została za mocno zredukowana, to powinno się ją ponownie zwiększyć.
- Sprawdzić regulator prędkości obrotowej, jeśli przy użyciu przełączenia zestawu danych dokonano przełączenia na inny regulator prędkości obrotowej. Musi on być połączony z tym samym silnikiem, który jest regulowany przy przełączeniu zestawu danych.

Jeśli nie występuje żaden błąd, można zwiększyć tolerancję częstotliwości (p1745) lub czas opóźnienia (p2178).
Przy obcowzbudnych silnikach synchronicznych (regulacja z enkoderem) obowiązuje:
- Sprawdzić sygnał prędkości obrotowej (przerwanie przewodu, polaryzacja, liczba impulsów).
- Zapewnić parametryzację silnika (parametry tabliczki znamionowej i schematu zastępczego).
- Sprawdzić urządzenie wzbudzenia i interfejsy do regulacji.
- Zapewnić możliwie wysoką dynamikę regulacji prądu wzbudzenia.
- Sprawdzić regulację prędkości obrotowej pod względem oscylacji i przy oscylacjach rezonansowych zastosować filtr pasmowy.
- Nie przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej (p2162).

Jeśli nie występuje żaden błąd, można wydłużyć czas opóźnienia (p2178).

207903 <Lokalizacja>Napęd: nadzór prędkości obrotowej silnika

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Moduł różnicy prędkości z obu wartości zadanych (p2151, p2154) i wartości rzeczywistej prędkości (r2169) przekracza próg tolerancji (p2163) dłużej niż jest to akceptowalne (p2164, p2166).
Alarm jest zwalniany tylko przy p2149.0 = 1.
Możliwymi przyczynami mogą być:
- Moment obciążenia jest większy od wartości zadanej momentu.
- Podczas przyspieszania osiągnięto granicę momentu obrotowego/prądu/mocyt. Jeśli granice są nie wystarczają, to może być, że zaprojektowano za mały napęd.
- Przy regulacji momentu obrotowego wartość zadana prędkości nie śledzi wartości rzeczywistej prędkości.
- Przy aktywnym regulatorze Udc.

Przy sterowaniu U/f przeciążenie jest rozpoznawane przez to, że aktywny jest regulator Imax.
Patrz również: p2149

Pomoc:
- Zwiększyć p2163 i/lub p2166.
- Zwiększyć granice momentu obrotowego/prądu/mocy.
- Przy regulacji momentu: śledzić wartość zadaną prędkości względem wartości rzeczywistej prędkości.
- Wyłączyć alarm przez p2149.0 = 0.

207904 <Lokalizacja>Zwarcie twornika zewn.: brak sygnału zwrotnego stycznika "Zamknięty"

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sygnał zwrotny stycznika (p1235) przy zamykaniu nie zgłosił sygnału "Zamknięty" (r1239.1 = 1) w trakcie czasu kontrolnego (p1236).
Pomoc: - Sprawdzić czy sygnał zwrotny stycznika jest podłączony prawidłowo (p1235).
- Sprawdzić logikę sygnału zwrotnego (r1239.1 = 1: "zamknięty", r1239.1 = 0: "otwarty").
- Zwiększyć czas kontrolny (p1236).
- W razie potrzeby ustawić zewnętrzne zwarcie twornika bez sygnału zwrotnego stycznika (p1231 = 2).

207905 <Lokalizacja>Zwarcie twornika zewn.: brak sygnału zwrotnego stycznika "Otwarty"

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Sygnał zwrotny stycznika (p1235) przy otwieraniu nie zgłosił sygnału "Otwarty" (r1239.1 = 0) w trakcie czasu kontrolnego (p1236).
Pomoc: - Sprawdzić czy sygnał zwrotny stycznika jest podłączony prawidłowo (p1235).
- Sprawdzić logikę sygnału zwrotnego (r1239.1 = 1: "zamknięty", r1239.1 = 0: "otwarty").
- Zwiększyć czas kontrolny (p1236).
- W razie potrzeby ustawić zewnętrzne zwarcie twornika bez sygnału zwrotnego stycznika (p1231 = 2).

207906 <Lokalizacja>Zwarcie twornika/Ochrona napięciowa wewnętrzna: błędna parametryzacja

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Zestaw danych silnika: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Nieprawidłowo sparametryzowane zwarcie twornika.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
zzzzyyxx: zzzz = przyczyna błędu =: zestaw danych silnika
zzzz = 0001 hex = 1 dec:
Nie wybrano silnika synchronicznego ze wzbudzeniem trwałym.
zzzz = 0002 hex = 2 dec:
Nie wybrano silnika asynchronicznego.
zzzz = 0065 hex = 101 dec:
Zewnętrzne zwarcie twornika: Wyjście (r1239.0) nieoprzewodowane.
zzzz = 0066 hex = 102 dec:
Zewnętrzne zwarcie twornika z sygnałem zwrotnym stycznika: nie podłączono sygnału zwrotnego (BI:p1235)
zzzz = 0067 hex = 103 dec:
Zewnętrzne zwarcie twornika bez sygnału zwrotnego stycznika: czas oczekiwania przy otwieraniu (p1237) jest 0.
zzzz = 00C9 hex = 201 dec:
Wewnętrzna ochrona napięciowa: maksymalny prąd wyjściowy modułu silnikowego (r0209) jest mniejszy niż 1.8 x prąd zwarciowy silnika (r0331).
zzzz = 00CA hex = 202 dec:
Wewnętrzna ochrona napięciowa: Nie użyto modułu silnikowego booksize lub chassis.
zzzz = 00CB hex = 203 dec:
Wewnętrzna ochrona napięciowa: Prąd zwarcia silnika (p0320) jest większy niż prąd maksymalny silnika (p0323).
zzzz = 00CC hex = 204 dec:

Wewnętrzna ochrona napięciowa: Aktywacja (p1231 = 4) nie jest dana dla wszystkich zestawów danych z silnikami synchronicznymi (p0300 = 2xx, 4xx).

Pomoc: Do wartości błędu 1:
- Zwarcie twornika / ochrona napięciowa jest dozwolone tylko przy silnikach synchronicznych ze wzbudzeniem trwałym. Najwyższa pozycja typu silnika w p0300 musi być 2 lub 4.

Do wartości błędu 101:
- Dla zewnętrznego układu zwarcia twornika stycznik powinien być wysterowany przy użyciu sygnału r1239.0. Sygnał może być np. połączony do zacisku wyjściowego przez wejście binektorowe p0738. Zanim będzie można pokwitować ten błąd, musi być na nowo ustawiony parametr p1231.

Do wartości błędu 102:
- Jeśli wybrano zewnętrzne zwarcie twornika z sygnałem zwrotnym stycznika (p1231=1), to sygnał zwrotny musi być oprzewodowany do zacisku wejściowego (np. r722.x) i następnie połączony do BI:p1235.
- Alternatywnie można wybrać zewnętrzne zwarcie twornika bez sygnału zwrotnego stycznika (p1231=2).

Do wartości błędu 103:
- Jeśli wybrano zewnętrzne zwarcie twornika bez sygnału zwrotnego stycznika (p1231=2), to musi być sparametryzowany czas oczekiwania w p1237. W każdym przypadku czas ten musi być dłuższy niż faktyczny czas otwierania stycznika, ponieważ w przeciwnym razie zostałby zwarty moduł silnikowy!

Do wartości błędu 201:
- Musi być zastosowany moduł silnikowy z większym prądem maksymalnym lub silnik z mniejszym prądem zwarcia. Maksymalny prąd modułu silnikowego musi być większy niż 1.8 x prąd zwarciowy silnika.

Do wartości błędu 202:
- Dla wewnętrznej ochrony napięciowej zastosować moduł silnikowy booksize lub chassis.

Do wartości błędu 203:
- Dla wewnętrznej ochrony napięciowej wolno stosować tylko silniki odporne na zwarcie.

Do wartości błędu 204:
- Wewnętrzna ochrona napięciowa musi być uaktywniona (p1231 = 3) albo dla wszystkich zestawów danych z silnikami synchronicznymi (p0300 = 2xx, 4xx), albo musi ona być deaktywowana dla wszystkich zestawów danych (p1231 nierówne 3). W ten sposób zapewnia się, że poprzez przełączenie zestawu danych w sposób niezamierzony nie zostanie zniesiona ochrona. Ten błąd można pokwitować dopiero, gdy spełniony jest ten warunek.

207907 <Lokalizacja>Wewnętrzne zwarcie twornika: zaciski silnika po skasowaniu impulsów nie bezpotencjałowe

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Funkcja "Wewnętrzna ochrona napięciowa" (p1231 = 3) została uaktywniona.
Obowiązuje poniższe do przestrzegania:
- Przy aktywnej wewnętrznej ochronie napięciowej po skasowaniu impulsów na wszystkich zaciskach silnika występuje połowa potencjału obwodu DC (bez wewnętrznej ochrony napięciowej zaciski te są bezpotencjałowe)!
- Wolno stosować tylko silniki odporne na zwarcie (p0320 < p0323).
- Moduł silnikowy musi być w stanie długotrwale przenieść 1.8-krotny prąd zwarcia (r0331) silnika (r0289).
- Wewnętrzna ochrona napięciowa nie jest przerywana przez reakcję na błąd. Przeciążenie prądowe podczas aktywnej wewnętrznej ochrony napięciowej może prowadzić do zniszczenia modułu silnikowego i/lub silnika.
- Jeśli moduł silnikowy nie obsługuje autonomicznej wewnętrznej ochrony napięciowej (r0192.10 = 0), dla bezpiecznej funkcji przy zaniku zasilania musi być zastosowane zewnętrzne zasilanie 24 V (UPS) dla komponentów.
- Jeśli moduł silnikowy obsługuje autonomiczną wewnętrzną ochronę napięciową (r0192.10 = 1),dla bezpiecznej funkcji przy zaniku zasilania zasilanie 24 V dla komponentów musi odbywać się przez moduł zasilania sterowniczego (Control Supply Module).
- Przy aktywnej wewnętrznej ochronie napięciowej silnik nie może być przez dłuższy czas napędzany (np. przez ciągnące obciążenia lub inny sprzęgnięty silnik).

Pomoc: Niepotrzebne.
Służy jako wskazówka dla użytkownika.

207908 <Lokalizacja>Wewnętrzne zwarcie twornika aktywne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł silnikowy zgłasza, że silnik jest zwarty przez półprzewodniki mocy (r1239.5 = 1). Impulsy nie mogą być zwolnione. Wybrane jest wewnętrzne zwarcie twornika (p1231 = 4).
Pomoc: Przy silnikach synchronicznych hamowanie przez zwarcie twornika jest aktywowane sygnałem przez wejście binektorowe p1230 = 1.
Patrz również: p1230, p1231

207909 <Lokalizacja>Wewnętrzna ochrona napięciowa: deaktywacja skuteczna dopiero po POWER ON

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Dezaktywacja wewnętrznej ochrony napięciowej (p1231 nierówne 3) będzie skuteczna dopiero po POWER ON. Sygnał stanu r1239.6 = 1 wskazuje, że wewnętrzna ochrona napięciowa jest gotowa.
Pomoc: Niepotrzebne.
Służy jako wskazówka dla użytkownika.

207910 <Lokalizacja>Napęd: nadmierna temperatura silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: KTY:
Temperatura silnika przekroczyła próg alarmu (p0604, p0616).
PTC:
Przekroczono próg wyzwalania 1650 Ohm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer kanału temperaturowego powodującego komunikat.
Patrz również: p0604, p0612, p0617, p0618, p0619, p0625, p0626, p0627, p0628
Pomoc: - Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić temperaturę otoczenia i przewietrzanie silnika.
- Sprawdzić PTC lub bimetalowy styk NC.
Patrz również: p0612, p0617, p0618, p0619, p0625, p0626, p0627, p0628

207913 <Lokalizacja>Prąd wzbudzenia poza tolerancją

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Różnica pomiędzy wartością rzeczywistą i wartością zadaną prądu wzbudzenia przekroczyła tolerancję:
abs(r1641 - r1626) > p3201 + p3202
Przyczyna tego błędu jest kasowana przy abs(r1641 - r1626) < p3201.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację (p1640, p3201, p3202).
- Sprawdzić interfejsy do układu wzbudzenia (r1626, p1640).
- Sprawdzić układ wzbudzenia.

207914 <Lokalizacja>Strumień poza tolerancją

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Różnica pomiędzy wartością rzeczywistą i wartością zadaną strumienia przekroczyła tolerancję:
abs(r0084 - r1598) > p3204 + p3205
Przyczyna tego błędu jest kasowana przy abs(r0084 - r1598) < p3204.
Błąd jest cofany dopiero po upływie czasu opóźnienia w p3206.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację (p3204, p3205).
- Sprawdzić interfejsy do układu wzbudzenia (r1626, p1640).
- Sprawdzić układ wzbudzenia.
- Sprawdzić regulację strumienia (p1590, p1592, p1597).
- Sprawdzić regulację pod względem drgań i podjąć środki zaradcze (np. zoptymalizować obwód regulacji prędkości, sparametryzować pasmo blokowania).

207918 <Lokalizacja>Wybrana/aktywna praca generatora wartości zadanej prądu przemiennego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Tylko dla silników synchronicznych ze wzbudzeniem obcym (p0300 = 5):
Aktualnym rodzajem pracy sterowania/regulacji jest sterowanie I/f ze stałym prądem (p1300 = 18).
Zadawanie prędkości następuje przez kanał wartości zadanej, a zadawanie prądu przez prąd minimalny (p1620).
Należy zwrócić uwagę na to, że przy tym rodzaju pracy dynamika regulacji jest bardzo ograniczona. Dlatego powinny być ustawione dłuższe czasy przyspieszania dla prędkości zadanej niż przy normalnej pracy.
Pomoc: Wybrać inny rodzaj pracy sterowania/regulacji.
Patrz również: p1300

207927 <Lokalizacja>Hamowanie DC aktywne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Silnik jest hamowany prądem DC. Hamowanie DC jest aktywne.
1)
Komunikat z reakcją DCBRK jest aktywny. Silnik jest hamowany prądem hamowania ustawionym w p1232 przez okres ustawiony w p1233. Jeśli nastąpi zejście poniżej progu postoju p1226, to proces hamowania jest przerywany przed czasem.
2)
Hamowanie DC zostało aktywowane na wejściu binektorowym p1230 przy ustawionym hamowaniu DC (p1230 = 4).
Prąd hamowania DC p1232 jest wstrzykiwany tak długo, aż wejście binektorowe stanie się nieaktywne.
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po wykonanym hamowaniu DC.

207928 <Lokalizacja>Wewnętrzna ochrona napięciowa zadziałała

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Moduł silnikowy zgłasza, że silnik jest zwarty przez półprzewodniki mocy (r1239.5 = 1). Impulsy nie mogą być zwolnione. Wewnętrzna ochrona napięciowa jest wybrana (p1231 = 3).
Pomoc: Gdy moduł silnikowy obsługuje autonomiczną wewnętrzną ochronę napięciową (r0192.10 = 1), moduł silnikowy na podstawie napięcia obwodu DC sam decyduje czy uaktywniane jest zwarcie twornika.
Jeśli napięcie obwodu DC przewyższa 800 V, aktywowane jest zwarcie twornika i wyzwalana jest reakcja WYŁ2. Jeśli napięcie obwodu DC spadnie poniżej 450 V, zwarcie twornika jest ponownie znoszone.
Jeśli silnik znajduje się jeszcze w krytycznym zakresie prędkości obrotowej, zwarcie twornika jest ponownie aktywowane, gdy tylko napięcie obwodu DC przekroczy próg 800 V.
Gdy autonomiczna wewnętrzna ochrona napięciowa jest aktywna (r1239.5 = 1) i sieć wróci ponownie (450 V < napięcie obwodu DC < 800 V), wtedy zwarcie twornika jest znoszone po 3 minutach.

207930 <Lokalizacja>Napęd: błędne nasterowanie hamulca

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka sterująca rozpoznała błąd przy wysterowaniu hamulca.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
10, 11: błąd przy przejściu "Otworzyć hamulec".
- Hamulec nie podłączony lub przerwanie przewodu (sprawdzić czy przy p1278 = 1 otwiera się hamulec).
- Zwarcie doziemne przewodu hamulca.
20: błąd w stanie "Hamulec otwarty".
- Zwarcie w uzwojeniu hamulca.
30, 31: błąd przy przejściu "Zamknąć hamulec".
- Hamulec nie podłączony lub przerwanie przewodu (sprawdzić czy przy p1278 = 1 otwiera się hamulec).
- Zwarcie w uzwojeniu hamulca.
40: błąd w stanie "Hamulec zamknięty".
50: błąd w wysterowaniu hamulca jednostki sterującej lub błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym (diagnostyka wysterowania hamulca).
80: Przy używaniu adaptera bezpiecznego hamulca (SBA) wystąpił błąd w wysterowaniu hamulca jednostki sterującej.
90: Hamulec otwarty do celów serwisowych (X4).
Wskazówka:
Dla wszystkich wartości błędu mogą obowiązywać następujące przyczyny:
- Ekran przewodu silnika nie jest prawidłowo uziemiony.
- Usterka modułu silnikowego w obwodzie wysterowania hamulca.
Patrz również: p1278
Pomoc: - Sprawdzić przyłącze hamulca trzymającego silnika.
- Przy połączeniu równoległym sprawdzić ustawienie zestawu danych jednostki mocy dla wysterowania hamulca trzymającego (p7015).
- Sprawdzić działanie hamulca trzymającego silnika.
- Sprawdzić czy nie występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ pomiędzy jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC (np. połączyć ekran kabla silnikowego i przewodu hamulca z blachą ekranującą lub skręcić wtyczkę silnikową z obudową.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Praca z bezpiecznym modułem hamulca (SBM):
- Sprawdzić podłączenie bezpiecznego modułu hamulca.
- Wymienić bezpieczny moduł hamulca.
Praca z bezpiecznym adapterem hamulca (SBA):
- Sprawdzić przyłącze SBA, w razie potrzeby wymienić SBA.
Patrz również: p1215, p1278

207934 <Lokalizacja>Napęd: S120 Combi konfiguracja hamulca trzymającego silnika

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy urządzeniu S120 Combi wykryto podłączony hamulec trzymający silnika. Hamulec ten nie jest jednak dokładnie przyporządkowany napędowi posuwu Combi i tym samym wysterowanie hamulca nie jest (prawidłowo) skonfigurowane. Niedozwolone jest również przyporządkowanie hamulca do wrzeciona.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Żaden hamulec trzymający silnika nie jest przyporządkowany (p1215 = 0 lub 3 na wszystkich napędach posuwu S120 Combi).
1: Przyporządkowany więcej niż jeden hamulec trzymający silnika (p1215 = 1 lub 2 na więcej niż jednym napędzie posuwu S120 Combi) lub występuje więcej niż jeden silnik DRIVE-CLiQ z hamulcem trzymającym.
2: Hamulec został przypadkowo przyporządkowany do wrzeciona (p1215 = 1), co nie jest dozwolone.
3: Próbowano zwolnić funkcję "Bezpieczne wysterowanie hamulca" (SBC, p9602 = p9802 = 1) dla wrzeciona. Nie jest to dozwolone.

Pomoc: Sprawdzić czy hamulec trzymający silnika jest jednoznacznie przyporządkowany do jednego napędu posuwu S120 Combi (p1215 = 1 lub 2) a nie do wrzeciona.
Błąd jest cofany dopiero wtedy, gdy hamulec trzymający silnika zostanie jednoznacznie przyporządkowany do jednego napędu posuwu S120 Combi a nie do wrzeciona (p1215 = 1 lub 2 przy tym jednym napędzie). Odtąd hamulec trzymający silnika będzie sterowany przez ten napęd.
Patrz również: p1215

207935 <Lokalizacja>Napęd: Nieprawidłowa konfiguracja hamulca trzymającego silnika

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wykryto nieprawidłową konfigurację hamulca trzymającego silnika.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0:
Wykryto hamulec trzymający silnika przy nie skonfigurowanym sterowaniu hamulca (p1215 = 0).
Konfiguracja sterowania hamulca została ustawiona na "Hamulec trzymający silnika jak sterowanie sekwencyjne" (p1215 = 1) - tylko przy pierwszym uruchomieniu.
Przy urządzeniu chassis z bezpiecznym adapterem hamulca (SBA) utworzono połączenie p9621 = r9872.3 (tylko przy pierwszym uruchomieniu).
Przy połączeniu równoległym w p7015 ustawiono moduł mocy, do którego podłączony jest hamulec trzymający silnika (tylko przy pierwszym uruchomieniu).
1:
Wykryto hamulec trzymający silnika przy nie skonfigurowanym sterowaniu hamulca (p1215 = 0).
Konfiguracja sterowania hamulca została pozostawiona na "Hamulec trzymający silnika nie występuje" (p1215 = 0).
11:
Identyfikacja wykryła więcej niż jeden hamulec trzymający silnika przy połączeniu równoległym.
12:
Przy połączeniu równoległym p0121 nie występuje żaden ważny numer komponentu dla zestawu danych jednostki mocy ustawionego w p7015.
13:
Przy aktywowanej funkcji "Bezpieczne sterowanie hamulca" (SBC) próbowano zmienić wartość w p7015.
14:
Przy połączeniu równoległym nie można odpytać jednostki mocy ustawionej w p7015.

Pomoc: Do wartości błędu = 0:
- Środki zaradcze nie są wymagane.
Do wartości błędu = 1:
- W razie potrzeby zmienić konfigurację hamulca trzymającego silnika (p1215 = 1, 2).

- Przy nieoczekiwanym wystąpieniu tej wartości błędu, sprawdzić przyłącza silnika, aby wykluczyć odwrotne podłączenie.
Do wartości błędu = 11:
Przy połączeniu równoległym podłączyć tylko jeden hamulec trzymający silnika.
Do wartości błędu = 12:
Sprawdzić ustawienie zestawu danych jednostki mocy przy połączeniu równoległym (p7015).
Do wartości błędu = 13:
Przed zmianą p7015 deaktywować funkcję "Bezpieczne sterowanie hamulca" (SBC) (p9602).
Do wartości błędu = 14:
Sprawdzić czy jednostka mocy wspiera sterowanie hamulca przy połączeniu równoległym (r9771.14).
Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji cyklicznej DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą a odnośną jednostką mocy i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę przy występujących błędach.
Patrz również: p1215

207950 <Lokalizacja>Napęd: błędny parametr silnika

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: - Parametry silnika zostały nieprawidłowo wprowadzone w trakcie uruchomienia (np. p0300 = 0, nie wybrano silnika).
- Rezystor hamowania (p6811) nie jest jeszcze sparametryzowany, uruchomienie nie może być zakończone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odnośny numer parametru.
Przy wartości błędu 307 następujące parametry mogą być nieprawidłowe:
p0304, p0305, p0307, p0308, p0309
Patrz również: p0300, p0301, p0304, p0305, p0307, p0310, p0311, p0314, p0316, p0320, p0322, p0323

Pomoc: Porównać dane silnika z danymi na tabliczce znamionowej i w razie potrzeby skorygować.
Patrz również: p0300, p0301, p0304, p0305, p0307, p0310, p0311, p0314, p0316, p0320, p0322, p0323

207955 <Lokalizacja>Napęd: silnik został zmieniony

Wartość komunikatu: Parametr: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Numer kodowy aktualnego silnika z DRIVE-CLiQ nie jest zgodny z numerem zapamiętanym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędnego parametru.
Patrz również: p0301, r0302

Pomoc: Przyłączyć oryginalny silnik, ponownie załączyć jednostkę sterującą (POWER ON) i wyjść z szybkiego uruchomienia przez ustawienie p0010 = 0.
Albo ustawić p0300 = 10000 (załadowanie parametrów silnika z DRIVE-CLiQ) i ponownie przeprowadzić uruchomienie.
Wyjście z szybkiego uruchomienia (p0010 = 1) następuje automatycznie przez p3900 > 0.
Gdy wyjście z szybkiego uruchomienia nastąpi przez ustawienie p0010 = 0, wówczas nie jest przeprowadzane automatyczne obliczenie regulatora (p0340 = 1).

207956 <Lokalizacja>Napęd: kod lilnika nie pasujący do silnika z listy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Kod silnikowy podłączonego silnika z DRIVE-CLiQ nie pasuje do możliwych typów silników z listy (patrz wybór w p0300).
Ewentualnie podłączony silnik z DRIVE-CLiQ nie jest obsługiwany przez tą wersję firmware.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Kod silnikowy podłączonego silnika z DRIVE-CLiQ.
Wskazówka:
Pierwsze trzy cyfry kodu silnika odpowiadają zwykle typowi silnika z listy.
Pomoc: Zastosować silnik z DRIVE-CLiQ i pasującym kodem.

207960 <Lokalizacja>Napęd: błędna charakterystyka tarcia

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Charakterystyka tarcia jest błędna.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1538:
Moment tarcia jest większy niż maksimum z górnej skutecznej granicy momentu (p1538) i zera. Dlatego wyjście charakterystyki tarcia (r3841) jest ograniczane do tej wartości.
1539:
Moment tarcia jest mniejszy niż minimum z dolnej skutecznej granicy momentu (p1539) i zera. Dlatego wyjście charakterystyki tarcia (r3841) jest ograniczane do tej wartości.
3820 ... 3829:
Błędne numery parametrów. Prędkości wprowadzone w parametrach dla charakterystyki tarcia nie odpowiadają następującemu warunkowi:
0.0 < p3820 < p3821 < ... < p3829 <= p0322 lub p1082, gdy p0322 = 0
Dlatego wyjście charakterystyki tarcia (r3841) jest ustawiane do zera.
3830 ... 3839:
Błędne numery parametrów. Momenty obrotowe wprowadzone w parametrach dla charakterystyki tarcia nie odpowiadają następującemu warunkowi:
0 <= p3830, p3831 ... p3839 <= p0333
Dlatego wyjście charakterystyki tarcia (r3841) jest ustawiane do zera.
Patrz również: r3840
Pomoc: Spełnić warunki dla charakterystyki tarcia.
Do wartości alarmu = 1538:
Sprawdzić górne skuteczne granice momentu (np. w zakresie osłabiania pola).
Do wartości alarmu = 1539:
Sprawdzić dolne skuteczne granice momentu (np. w zakresie osłabiania pola).
Do wartości alarmu = 3820 ... 3839:
Spełnić warunki dla ustawienia parametrów charakterystyki tarcia.
Jeśli dane silnika (np. prędkość maksymalna p0322) szostaną zmienione w trybie uruchamiania (p0010 = 1, 3), to zależne od tego ograniczenia technologiczne wartości progowe muszą być obliczone na nowo poprzez wybór p0340 = 5.

207961 <Lokalizacja>Napęd: uaktywniony zapis charakterystyki tarcia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Aktywowany jest automatyczny zapis charakterystyki tarcia.
Zapis zostanie przeprowadzony przy następnym rozkazie załączenia.
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po pomyślnym zakończeniu zdejmowania charakterystyki tarcia lub deaktywacji zdejmowania charakterystyki (p3845 = 0).

207963 <Lokalizacja>Napęd: zapis charakterystyki tarcia anulowany

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Warunek dla przejęcia charakterystyki tarcia nie jest spełniony.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0046: Brakuje zezwoleń (r0046).
1082: Największa będąca do uzyskania wartość prędkości obrotowej (p3829) jest większa niż maksymalna prędkość obrotowa (p1082).
1084: Największa wartość prędkości obrotowej do najechania (p3829) jest większa niż maksymalna prędkość obrotowa (r1084, p1083, p1085).
1087: Największa wartość prędkości obrotowej do najechania (p3829) jest większa niż maksymalna prędkość obrotowa (r1087, p1086, p1088).
1110: Charakterystyka tarcia, wybrano zapis dla ujemnego kierunku (p3845) a ujemny kierunek jest zablokowany (p1110).
1111: Charakterystyka tarcia, wybrano zapis dla dodatniego kierunku (p3845) a dodatni kierunek jest zablokowany (p1111).
1198: Charakterystyka tarcia, wybrano zapis (p3845 > 0) a ujemny (p1110) i dodatni (p1111) kierunek są zablokowane (r1198).
1300: Rodzaj regulacji (p1300) nie jest nastawiony na regulację prędkości obrotowej.
1755: Przy regulacji bezczujnikowej (p1300 = 20) najmniejsza będąca do uzyskania wartość prędkości obrotowej (p3820) jest mniejsza albo równa prędkości obrotowej przełączenia na pracę sterowaną (p1755).
1910: Uaktywniona identyfikacja danych silnika.
1960: Uaktywniona optymalizacja regulatora prędkości obrotowej.
3820 ... 3829: Prędkość obrotowa (p382x) jest niemożliwa do uzyskania.
3840: błędna charakterystyka tarcia.
3845: Cofnięty wybór przejęcia charakterystyki tarcia.
Pomoc: Spełnić warunki zapisu charakterystyki tarcia.
Do wartości błędu = 0046:
- Udzielić brakujących zezwoleń.
Do wartości błędu = 1082, 1084, 1087:
- Wybrać największą będącą do uzyskania wartość prędkości obrotowej (p3829) mniejszą albo równą prędkości maksymalnej (p1082, r1084, r1087).
- Od nowa obliczyć punkty wsparcia prędkości obrotowej charakterystyki tarcia (p0340 = 5).
Do wartości błędu = 1110:
- Wybrać dodatni kierunek zapisu charakterystyki tarcia (p3845).
Do wartości błędu = 1111:
- Wybrać ujemny kierunek zapisu charakterystyki tarcia (p3845).
Do wartości błędu = 1198:
- Udzielić zezwolenia dla dozwolonego kierunku (p1110, p1111, r1198).
Do wartości błędu = 1300:
- Nastawić rodzaj regulacji (p1300) na regulację prędkości obrotowej (p1300 = 20, 21).
Do wartości błędu = 1755:

- W przypadku bezczujnikowej regulacji prędkości obrotowej (p1300 = 20) wybrać najmniejszą będącą do uzyskania wartość prędkości obrotowej (p3820) większą od prędkości obrotowej przełączenia na pracę sterowaną (p1755).
- Od nowa obliczyć punkty wsparcia prędkości obrotowej charakterystyki tarcia (p0340 = 5).

Do wartości błędu = 1910:
- Zakończyć identyfikację danych silnika (p1910).

Do wartości błędu = 1960:
- Zakończyć optymalizację regulatora prędkości obrotowej (p1960).

Do wartości błędu 3820 ... 3829:
- Sprawdzić obciążenie przy prędkości obrotowej p382x.
- Sprawdzić sygnał prędkości obrotowej (r0063) na oscylacje przy prędkości obrotowej p382x. Ewentualnie sprawdzić ustawienia regulatora prędkości obrotowej.

Do wartości błędu = 3840:
- Usunąć błędy charakterystyki tarcia (p3820 - p3829, p3830 - p3839, p3840).

Do wartości błędu = 3845:
- Uaktywnić przejęcie charakterystyki tarcia (p3845).

207965 <Lokalizacja>Napęd: wymagany zapis

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Offset kąta komutacji (p0431) został określony na nowo i jeszcze nie został zapisany.
Do trwałego przejęcia nowej wartości musi ona być zapamiętana nieulotnie (p0971, p0977).
Patrz również: p0431, p1990
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm ten znika automatycznie po zapamiętaniu parametrów.
Patrz również: p0971, p0977

207966 <Lokalizacja>Napęd: sprawdzić kąt komutacji

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wartość rzeczywista prędkości została odwrócona a przynależny offset przesunięcie kąta komutacji nie jest równy zero i może być przez to błędny.
Pomoc: Sprawdzić i określić na nowo (p1990 = 1) przesunięcie kąta komutacji po inwersji wartości rzeczywistej (p1990 = 1).

207971 <Lokalizacja>Napęd: określanie offsetu kąta komutacji aktywowane

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Automatyczne określanie offsetu kąta komutacji (kalibracja enkodera) jest aktywowane (p1990 = 1).
Przy następnym rozkazie załączenia zostanie przeprowadzone automatyczne określenie.
Przy SERVO i występującym błędzie F07414 obowiązuje:
Określenie offsetu kąta komutacji jest aktywowane automatycznie (p1990 = 1), gdy w p1980 ustawiona jest procedura identyfikacji biegunów.
Patrz również: p1990
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po pomyślnym określeniu albo przy ustawieniu p1990 = 0.

207980 <Lokalizacja>Napęd: pomiar obrotowy aktywowany

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Pomiar obrotowy jest aktywowany. Przy pomiarze obrotowym silnik może być przyspieszany, aż do maksymalnej prędkości obrotowej i z maksymalnym momentem obrotowym. Działają tylko sparametryzowane granice prądu (p0640) i maksymalna prędkość obrotowa (p1082). Na zachowanie silnika można wpływać przez blokadę kierunku (p1959.14, p1959.15) i czas przyspieszania/hamowania (p1958).
Przy następnym rozkazie załączenia zostanie przeprowadzony pomiar obrotowy.
Patrz również: p1960
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po pomyślnym zakończeniu pomiaru obrotowego lub przy ustawieniu p1960 = 0.
Wskazówka:
Jeśli przy wybranej identyfikacji danych silnika zostanie przeprowadzony POWER ON lub gorący start, to żądanie identyfikacji danych silnika jest tracone. Po rozruchu należy ponownie wybrać żądaną identyfikację danych silnika.

207990 <Lokalizacja>Napęd: Nieprawidłowa identyfikacja silnika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd podczas identyfikacji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Wartość ograniczenia prądu osiągnięta.
2: Zidentyfikowana rezystancja stojana poza oczekiwanym zakresem 0.1 ... 100 % Zn.
3: Zidentyfikowana rezystancja rotora poza oczekiwanym zakresem 0.1 ... 100 % Zn.
4: Zidentyfikowana reaktancja stojana poza oczekiwanym zakresem 50 ... 500 % Zn.
5: Zidentyfikowana reaktancja główna poza oczekiwanym zakresem 50 ... 500 % Zn.
6: Zidentyfikowana stała czasowa wirnika poza oczekiwanym zakresem 10 ms ... 5 s.
7: Zidentyfikowana całkowita reaktancja rozproszenia poza oczekiwanym zakresem 4 ... 50 % Zn.
8: Zidentyfikowana reaktancja rozproszenia stojana poza oczekiwanym zakresem 2 ... 50 % Zn.
9: Zidentyfikowana reaktancja rozproszenia rotora poza oczekiwanym zakresem 2 ... 50 % Zn.
10: Przełączenie zestawu danych podczas identyfikacji danych silnika.
11: Wał silnika porusza się.
20: Zidentyfikowane napięcie progowe zaworów półprzewodnikowych poza oczekiwanym zakresem 0 ... 10 V.
30: Regulator prądu w ograniczeniu napięciowym.
40: Co najmniej jedna identyfikacja jest błędna. Z powodu niespójności zidentyfikowane parametry nie są przejmowane.
50: Częstotliwość pulsowania jest niemożliwa do realizacji przy ustawionym próbkowaniu regulatora prądu.
Wskazówka:
Wartości procentowe odnoszą się do impedancji znamionowej silnika:
Zn = Usil.znam / sqrt(3) / Isil,znam
101: Amplituda napięcia przy 30 % maksymalnej amplitudy prądu za mała do pomiaru indukcyjności.
102, 104: Ograniczenie napięcia podczas pomiaru indukcyjności.
103: Częstotliwość maksymalna przekroczona podczas obrotowego pomiaru indukcyjności.
110: Silnik niedokładnie zsynchronizowany przed pomiarem obrotowym.
111: Znacznik zerowy nie przychodzi w ciągu 2 obrotów.
112: Synchronizacja dokładna nie następuje w ciągu 8 sekund po przejechaniu znacznika zerowego.
113: Granica momentu, prędkości lub prądu wynosi zero.
115: Sterowanie U/f jest aktywne.
120: błąd przy przetwarzaniu indukcyjności głównej.
125: Rezystancja przewodów większa niż rezystancja całkowita.
126: Indukcyjność połączenia wstępnego większa niż całkowita indukcyjność rozproszenia.
127: Zidentyfikowana indukcyjność rozproszenia ujemna.
128: Zidentyfikowana rezystancja stojana ujemna.

129: Zidentyfikowana indukcyjność wirnika ujemna.
130: Przełączenie zestawu danych napędu podczas identyfikacji danych silnika.
140: kanał wartości zadanej blokuje oba kierunki.
160: Czas przyspieszania przy określaniu kT, bezwładności lub momentu reluktancyjnego za krótki lub czas przyspieszania za długi.
173: Problem wewnętrzny.
180: Prędkość identyfikacji (prędkość maksymalna, prędkość znamionowa, 0.9 x p0348) niższa od p1755.
190: Wartość zadana prędkości nierówna zero.
191: Zerowa wartość rzeczywista prędkości nieosiągnięta.
192: Wartość zadana prędkości nie osiągnięta.
193: niedopuszczalne poruszenie silnika przy identyfikacji błędu odwzorowania napięcia.
194: Dodatkowy moment obrotowy (r1515) nierówny zero.
195: Regulacja momentu obrotowego aktywna.
200, 201: Identyfikacja charakterystyki błędu odwzorowania napięcia przekształtnika (p1952, p1953) niemożliwa.

Pomoc:

Do wartości błędu = 1 ... 40:
- Sprawdzić czy dane silnika w p0300, p0304 ... p0311 są wprowadzone prawidłowo.
- Czy moc silnika i modułu silnikowego pozostają w odpowiednim stosunku? Stosunek modułu silnikowego do prądu znamionowego silnika nie powinien być mniejszy niż 0.5 i nie większy niż 4.
- Skontrolować układ połączeń (gwiazda/trójkąt).

Do wartości błędu = 2:
- Przy połączeniach równoległych skontrolować układ uzwojeń silnika w p7003. Jeśli przy równolegle połączonych modułach mocy podany będzie silnik z pojedynczym układem uzwojeń (p7003 = 0), mimo że występuje układ wielouzwojeniowy, wtedy duża część rezystancji stojana jest interpretowana jako rezystancja doprowadzeń i wprowadzana do p0352.

Do wartości błędu = 4, 7:
- Sprawdzić czy indukcyjności w p0233 i p0353 są wpisane prawidłowo.
- Skontrolować czy silnik został prawidłowo podłączony (gwiazda/trójkąt).

Do wartości błędu = 50:
- Zmniejszyć próbkowanie regulatora prądu.

Do wartości błędu = 101:
- Podwyższyć granicę prądu (p0640) lub granicę momentu obrotowego (p1520, p1521).
- Sprawdzić wzmocnienie regulatora prądu (p1715).
- Zmniejszyć czas próbkowania regulatora prądu (p0115).
- Całkowita identyfikacja charakterystyki L ewentualnie niemożliwa, ponieważ wymagana amplituda prądu jest zbyt duża.
- Pominąć pomiar (p1909, p1959).

Do wartości błędu = 102, 104:
- Zmniejszyć granicę prądu (p0640).
- Skontrolować wzmocnienie P regulatora prądu.
- Pominąć pomiar (p1909, p1959).

Do wartości błędu = 103:
- Zwiększyć obcy moment bezwładności (jeśli to możliwe).
- Zmniejszyć czas próbkowania regulatora prądu (p0115).
- Pominąć pomiar (p1909, p1959).

Do wartości błędu = 110:
- Przed pomiarem obrotowym przejechać przez znacznik zerowy.

Do wartości błędu = 111:
- Enkoder być może nie posiada znacznika zerowego. Skorygować ustawienie w p0404.15.
- Liczba impulsów enkodera została wprowadzona nieprawidłowo. Skorygować ustawienie w p0408.
- Jeśli znacznik zerowy jest uszkodzony, wymienić enkoder.

Do wartości błędu = 112:
- Zaktualizować wersję firmware enkodera.

Do wartości błędu = 113:
- Sprawdzić granice w (p0640, p1520, p1521, p1530, p1531), skorygować wartości zerowe.

Do wartości błędu = 115:
- Anulować sterowanie U/f (p1317 = 0).

Do wartości błędu = 120:
- Skontrolować wzmocnienie P regulatora prądu (p1715) i w razie potrzeby zmniejszyć.
- Podwyższyć częstotliwość pulsowania (p1800).

Do wartości błędu = 125:
- Zmniejszyć rezystancję przewodów (p0352).

Do wartości błędu = 126:
- Zmniejszyć indukcyjność połączenia wstępnego (p0353).

Do wartości błędu = 127, 128, 129:
- Regulator prądu być może oscyluje. Przed następnym pomiarem zmniejszyć p1715.
Do wartości błędu = 130:
- Nie wywoływać przełączenia zestawów danych napędu podczas identyfikacji silnika.
Do wartości błędu = 140:
- Przed pomiarem zwolnić co najmniej jeden kierunek obrotów (p1110 = 0 lub p1111 = 0, lub p1959.14 = 1, lub p1959.15 = 1).
Do wartości błędu = 160:
- Wydłużyć czas przyspieszania dla określania kT, momentu bezwładności lub momentu reluktancyjnego, np. przez podwyższenie prędkości maksymalnej (p1082), zwiększenie momentu bezwładności lub zmniejszenie prądu maksymalnego (p0640).
- Sparametryzować moment bezwładności obciążenia (p1498) przy pracy bezczujnikowej z momentem bezwładności obciążenia.
- Skrócić czas przyspieszania (p1958).
- Zwiększyć wzmocnienie P regulatora prądu (p1460).
- Pominąć pomiar (p1959).
Do wartości błędu = 173:
-
Do wartości błędu = 180:
- Zwiększyć prędkość maksymalną (p1082).
- Zmniejszyć p1755.
- Pominąć pomiar (p1909, p1959).
Do wartości błędu = 190:
- Wartość zadaną prędkości ustawić na zero.
Do wartości błędu = 191:
- Nie rozpoczynać identyfikacji danych silnika przy obracającym się jeszcze silniku.
Do wartości błędu = 192:
- Sprawdzić regulację prędkości (silnik może być zablokowany lub nie działa regulacja prędkości).
- Przy p1215 = 1, 3 (hamulec jak sterowanie sekwencyjne) sprawdzić zwrot regulacji (p0410.0).
- Pozostawić zezwolenia podczas pomiaru.
- Uwolnić silnik od ciągnącego obciążenia.
- Zwiększyć prąd maksymalny (p0640).
- Zmniejszyć prędkość maksymalną (p1082).
- Pominąć pomiar (p1959).
Do wartości błędu = 193:
- Silnik poruszył się o więcej niż 5 ° elektrycznych (r0093). Zahamować silnik przy jednym z kątów położenia biegunów (r0093): 90 °, 210 ° lub 330 ° (+/-5 °) i następnie uruchomić identyfikację.
Do wartości błędu = 194:
- Wyłączyć wszystkie dodatkowe momenty obrotowe (np. CI: p1511).
- Dla osi wiszących: Zahamować silnik przy jednym z kątów położenia biegunów (r0093): 90 °, 210 ° lub 330 ° (+/-1 °) i następnie uruchomić identyfikację.
Do wartości błędu = 195:
- Anulować regulację momentu obrotowego (p1300 = 21 lub 20 lub źródło sygnału w p1501 ustawić na sygnał 0).
Do wartości błędu = 200, 201:
- Częstotliwość pulsowania ustawić na 0.5 x częstotliwości regulatora prądu (np. 4 kHz przy takcie regulatora prądu 125 µs).
- Skrócić długość przewodów między modułem silnikowym i silnikiem.
- Odczytać pomierzone wartości (r1950, r1951) i w ten sposób określić odpowiednie wartości dla p1952, p1953 według własnej estymacji.

207991 <Lokalizacja>Napęd: Identyfikacja danych silnika aktywowana

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Identyfikacja danych silnika jest aktywowana.
Przy następnym rozkazie załączenia zostanie przeprowadzona identyfikacja danych silnika.
Patrz również: p1910, p1960
Pomoc: Niepotrzebne.
Alarm znika automatycznie po pomyślnym zakończeniu identyfikacji danych silnika albo przy ustawieniu p1910 = 0 lub p1960 = 0.
Jeśli przy wybranej identyfikacji danych silnika zostanie przeprowadzony POWER ON lub gorący start, to żądanie identyfikacji danych silnika jest tracone. Po rozruchu należy ponownie wybrać żądaną identyfikację danych silnika.

207993 <Lokalizacja>Napęd: Nieprawidłowy kierunek pola wirującego lub inwersja wartości rzeczywistej enkodera

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Kierunek pola lub wartość rzeczywista enkodera ma nieprawidłowy znak. Inwersja wartości rzeczywistej (p0410) została automatycznie zmieniona przez identyfikację danych silnika, aby ustawić prawidłowy kierunek regulacji. Może to prowadzić do zmiany kierunku obrotów.
Wskazówka:
Do pokwitowania tego błędu trzeba najpierw potwierdzić prawidłowość kierunku obrotów przez p1910 = -2.
Pomoc: Sprawdzić kierunek obrotów (również dla regulatora położenia, jeśli występuje).
Przy prawidłowym kierunku obrotów obowiązuje:
Nie są wymagane dalsze środki zaradcze (poza ustawieniem p1910 = -2 i pokwitowaniem błędu).
Przy nieprawidłowym kierunku obrotów obowiązuje:
Do zmiany kierunku obrotów trzeba zamienić dwie fazy i powtórzyć identyfikację silnika.

207995 <Lokalizacja>Napęd: identyfikacja położenia biegunów nie powiodła się

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Identyfikacja biegunów nie powiodła się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Nie wytworzono prądu.
2: Prąd początkowy nie jest zero.
3: Ustawiona droga maksymalna została przekroczona (p1981).
4x: Sygnał pomiarowy nie pozwala na jednoznaczne przetworzenie.
5: Podczas pomiaru przekroczono prąd maksymalny.
6: Pomiar prądu musi być skalibrowany od nowa.
7x: Moduł enkodera nie obsługuje identyfikacji biegunów.
8: Potrzebny prąd identyfikacji biegunów jest większy niż prąd maksymalny.
9: Ustawiony prąd identyfikacji biegunów wynosi zero.
10: Przełączenie zestawów danych podczas identyfikacji biegunów
11: Kalibracja enkodera do określenia kąta komutacji jest aktywna (p1990 = 1) i enkoder bez znacznika zerowego nie jest dokładnie zsynchronizowany lub nie ma ważnych danych.
100: Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu, różny 1. i 2. pomiar. Silnik zablokowany lub prąd (p1993) za mały.

101: Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu, brak wystarczającego ruchu, silnik zablokowany lub prąd (p1993) za mały.
102: Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu, występuje hamulec i nie jest zamknięty. Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu w połączeniu z hamulcem nie jest dozwolona.
103: Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu bez enkodera.
104: Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu, wartość rzeczywista prędkości obrotowej nie jest zero po czasie nieustalonym.
200: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, wewnętrzny błąd w obliczeniu arctan (0/0).
201: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, za mało punktów do przetwarzania.
202: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, nietypowe wartości w serii pomiarowej.
203: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, maksymalny obrót bez prądu.
204: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, nie znaleziono dodatniego zbocza.
205: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, wynik transformaty Fouriera różni się o więcej niż 480 ° elektrycznie / p3093 od zgrubnego szacunku.
206: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, test wiarygodności nie powiódł się.
207: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, nie znaleziono ujemnej wartości pomiarowej.
Możliwe jest, że wszystkie wartości pomiarowe są identyczne. Nie można było osiągnąć oczekiwanego odchylenia, ponieważ albo oczekiwanie jest zbyt wysokie, albo nie można było wytworzyć wystarczająco dużego prądu.
208: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, prąd pomiarowy jest 0.
209: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, ustawiona droga maksymalna została przekroczona (p3095).
210: Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości bez enkodera.
250 ... 260:
Identyfikacja biegunów bazująca na sprężystości, nastąpiły więcej niż 3 próby i wystąpiła wartość błędu 200 ... 210.
Przykład:
Wartość błędu = 253 --> Nastąpiły więcej niż 3 próby i wystąpiła wartość błędu 203.

Pomoc:

Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić podłączenie silnika i napięcie obwodu DC.
- Przy następujących parametrach ustawić sensowne i różne od zera wartości (p0325, p0329).

Do wartości błędu = 1, 2:
- Przy wysokim obciążeniu czasu obliczeniowego (np. 6 napędów z Safety Integrated) obliczeniowy czas martwy regulatora prądu ustawić na późny transfer (p0117 = 3).

Do wartości błędu = 3:
- Zwiększyć drogę maksymalną (p1981).
- Zmniejszyć prądy dla identyfikacji biegunów (p0325, p0329).
- Do wykonania identyfikacji biegunów zatrzymać silnik.

Do wartości błędu = 5:
- Zmniejszyć prądy dla identyfikacji biegunów (p0325, p0329).

Do wartości błędu = 6:
- Pozwolić na kalibrację modułu silnikowego od nowa.

Do wartości błędu = 8:
- Zmniejszyć prądy dla identyfikacji biegunów (p0329, p0325, p1993).
- Jednostka mocy nie może przewodzić koniecznego prądu identyfikacji biegunów (p0209 < p0329, p0325, p1993), zastosować jednostkę mocy z większym prądem maksymalnym.

Do wartości błędu = 9:
- W prądzie identyfikacji biegunów (p0329, p0325, p1993) wprowadzić wartość nierówną zero.

Do wartości błędu = 10:
- Nie wywoływać przełączenia zestawów danych podczas identyfikacji biegunów.

Do wartości błędu = 11:
- Przy enkoderach inkrementalnych bez komutacji ze znacznikiem zerowym (p0404.15 = 0) kalibracja enkodera do określenia kąta komutacji (p1990 = 1) nie ma sensu. W tym przypadku należy ponownie cofnąć funkcję (p1990 = 0) lub przy enkoderze z nadającym się do tego znacznikiem zerowym wybrać komutację ze znacznikiem zerowym (p0404.15 = 1).
- Przy enkoderach absolutnych kalibrację enkodera do określenia kąta komutacji (p1990 = 1) wykonywać tylko, gdy enkoder dostarcza informacji o komutacji i jest dokładnie zsynchronizowany (p1992.8 = 1 i p1992.10 = 1). Możliwe, że enkoder jest zaparkowany, deaktywowany (p0145), niegotowy do działania lub zgłasza błąd.
- Cofnąć wybór kalibracji enkodera do określenia kąta komutacji (ustawić p1990 = 0).

Do wartości błędu = 40 ... 49:
- Zwiększyć prądy dla identyfikacji biegunów (p0325, p0329).
- Do wykonania identyfikacji biegunów zatrzymać silnik.
- Wybrać inną metodę identyfikacji biegunów (p1980).
- Zastosować inny silnik lub enkoder absolutny lub przetworniki Halla.

Do wartości błędu = 70 ... 79:
- Zaktualizować wersję firmware w module enkodera.

Do wartości błędu = 100, 101:
- Sprawdzić i zapewnić swobodę ruchu silnika.
- Podwyższyć prąd dla identyfikacji biegunów bazującej na ruchu (p1993).
Do wartości błędu = 102:
- Jeśli silnik powinien pracować z hamulcem: Wybrać inną metodę identyfikacji biegunów (p1980).
- Jeśli silnik powinien pracować bez hamulca: Otworzyć hamulec (p1215 = 2).
Do wartości błędu = 103:
- Identyfikacja biegunów bazująca na ruchu może być wykonana tylko z enkoderem. Podłączyć enkoder lub wybrać inną metodę identyfikacji biegunów (p1980).
Do wartości błędu = 104:
- Zwiększyć czas wygładzania (p1997) identyfikacji biegunów bazującej na ruchu.
- Zwiększyć czas narastania (p1994) identyfikacji biegunów bazującej na ruchu.
- Sprawdzić wzmocnienie (p1995) identyfikacji biegunów bazującej na ruchu.
- Sprawdzić czas całkowania (p1996) identyfikacji biegunów bazującej na ruchu.
- Przy enkoderze z prostokątną ścieżką A/B (p0404.3 = 1) i z pomiarem czasu zbocza (p0430.20 = 0) wyłączyć czas całkowania (p1996 = 0).
Do wartości błędu = 200:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
Do wartości błędu = 201:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
- Zmniejszyć p3094.
Do wartości błędu = 202:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
- Wystąpił błąd podczas identyfikacji. Powtórzyć pomiar.
- Sprawdzić hamulec i wysterowanie hamulca.
Do wartości błędu = 203:
- Sprawdzić hamulec i wysterowanie hamulca.
- Sprawdzić prąd pomiarowy (p3096).
- Zwiększyć p3094.
Do wartości błędu = 204:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
Do wartości błędu = 205:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
Do wartości błędu = 206:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096).
- Wystąpił błąd podczas identyfikacji. Powtórzyć pomiar.
- Sprawdzić hamulec i wysterowanie hamulca.
Do wartości błędu = 207:
- Zmniejszyć oczekiwane odchylenie (p3094).
- Zwiększyć prąd pomiarowy (p3096).
Do wartości błędu = 208:
- Ustawić prąd pomiarowy (p3096).
Do wartości błędu = 209:
- Sprawdzić ustawienie parametru p3095.
- Sprawdzić hamulec i wysterowanie hamulca.
Do wartości błędu = 210:
- Identyfikacja położenia biegunów bazująca na elastyczności może być wykonana tylko z enkoderem. Podłączyć enkoder lub wybrać inną metodę do identyfikacji położenia biegunów (p1980).
Do wartości błędu = 250 ... 260:
- Sprawdzić ustawienie parametrów (p3090 ... p3096, p1980).

207996 <Lokalizacja>Napęd: identyfikacja położenia biegunów nie nastąpiła

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W trakcie pracy zostało wykonane przełączenie trybu pracy, które wymaga przeprowadzenia identyfikacji położenia biegunów i nie może nastąpić w tym stanie.
- Napęd został przełączony z pracy bezczujnikowej bezpośrednio na pracę z enkoderem bez przeprowadzenia identyfikacji położenia biegunów dla enkodera. p1404 jest ustawiony na wartość między zerem i maksymalną prędkością obrotową i zostało udzielone zezwolenie dla impulsów w zakresie prędkości obrotowej powyżej p1404, bez uprzedniego przeprowadzenia identyfikacji położenia biegunów przy pracy z enkoderem.
- W trakcie pracy zostało wykonane przełączenie EDS na enkoder, przy którym konieczna jest identyfikacja położenia biegunów. Jednak nie została ona wykonana (p1982 = 1 lub 2 i p1992.7 = 0).
Pomoc: - Przy bezpośrednim przełączeniu między pracą z i bez enkodera z identyfikacją położenia biegunów po POWER ON albo uruchomieniu (p0010 nierówne zero) zwolnić impulsy przy prędkości obrotowej zero. W ten sposób przeprowadzana jest identyfikacja położenia biegunów a wynik jest dostępny dla pracy.
- Przełączenie EDS wykonywać przy blokadzie impulsów lub przed przełączeniem przeprowadzić identyfikację położenia biegunów.

207998 <Lokalizacja>Napęd: Identyfikacja danych silnika aktywna na innym napędzie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Identyfikacja danych silnika jest aktywowana na obiekcie napędowym podanym w wartości błędu i blokuje załączenie innych obiektów napędowych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Obiekt napędowy z aktywną identyfikacją danych silnika.
Patrz również: p1910, p1960
Pomoc: - Odczekać do całkowitego wykonania identyfikacji danych silnika obiektu napędowego wskazywanego w wartości błędu.
- Cofnąć wybór identyfikacji danych silnika przy obiekcie napędowym wskazywanym w wartości błędu (p1910 = 0 lub p1960 = 0).

207999 <Lokalizacja>Napęd: Identyfikacja danych silnika nie może być aktywowana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na obiekcie napędowym typu SERVO zwolniona jest regulacja. Do cofnięcia wyboru identyfikacji danych silnika przy wszystkich obiektach napędowych SERVO musi występować skasowanie impulsów.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Obiekt napędowy ze zwolnioną regulacją.
Pomoc: Cofnąć zwolnienie impulsów dla wszystkich napędów i na nowo uaktywnić identyfikację danych silnika.

208000 <Lokalizacja>TB: błędne napięcie zasilania +/-15 V

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, CU_NX_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Karta wejść/wyjść TB30 wykrywa błędne wewnętrzne napięcie zasilania.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna).
0: błąd przy teście układu kontroli.
1: błąd przy normalnej pracy.

Pomoc:
- Wymienić kartę wejść/wyjść TB30
- Wymienić jednostkę sterującą.

208010 <Lokalizacja>TB: przetwornik analogowo-cyfrowy

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, CU_NX_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przetwornik analogowo-cyfrowy na karcie wejść/wyjść TB30 nie dostarczył przetworzonych danych.

Pomoc:
- Sprawdzić zasilanie.
- Wymienić kartę wejść/wyjść TB30

213009 <Lokalizacja>Licencjonowanie aplikacja OA bez licencji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ1 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Co najmniej jedna aplikacja OA wymagająca licencji nie jest licencjonowana.
Wskazówka:
Informacje o zainstalowanych aplikacjach OA można znaleźć w r4955 i p4955.

Pomoc:
- Podać i uaktywnić klucz licencji dla aplikacji OA, które wymagają licencjonowania (p9920, p9921).
- W razie potrzeby deaktywować nie licencjonowane aplikacje OA (p4956).

213010 <Lokalizacja>Licencjonowanie moduł funkcyjny nie jest licencjonowany

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Co najmniej jeden wymagający licencji moduł funkcyjny nie jest licencjonowany.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit x = 1: Odpowiedni moduł funkcyjny nie jest licencjonowany.
Wskazówka:
Przyporządkowanie między numerem bitu i modułem funkcyjnym podano w p0108 lub r0108.

Pomoc:
- Wprowadzić i uaktywnić klucz licencyjny dla modułu funkcyjnego wymagającego licencjonowania (p9920, p9921).
- W razie potrzeby deaktywować nie licencjonowane moduły funkcyjne (p0108, r0108).

213020 <Lokalizacja>Licencjonowanie niewystarczające w sterowaniu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_I_828, CU_I_COMBI, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy urządzeniu napędowym używane są opcje, które wymagają licencjonowania ale licencje są niewystarczające.
Pomoc: - Wprowadzić i aktywować kod licencji dla opcji wymagających licencjonowania.
- W razie potrzeby deaktywować nielicencjonowane opcje.

213100 <Lokalizacja>Ochrona know-how: błąd ochrony przed kopiowaniem

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Ochrona know-how z ochroną przed kopiowaniem jest aktywna dla karty pamięci.
Wystąpił błąd przy sprawdzaniu karty pamięci.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Nie wetknięto karty pamięci.
2: Wetknięto nieważną kartę pamięci.
3: Karta pamięci pracuje w innej jednostce sterującej.
12: Wetknięto nieważną kartę pamięci (nieprawidłowy wpis OEM, p7769).
13: Karta pamięci pracuje w innej jednostce sterującej (nieprawidłowy wpis OEM, p7759).
Patrz również: p7765
Pomoc: Do wartości błędu = 0:
- Wetknąć pasującą kartę pamięci i wykonać POWER ON.
Do wartości błędu = 2, 3, 12, 13:
- Skontaktować się z właściwym OEM.
- Deaktywować ochronę przed kopiowaniem (p7765) i pokwitować błąd (p3981).
- Deaktywować ochronę know-how (p7766-p7768) i pokwitować błąd (p3981).
Wskazówka:
Z reguły ochronę przed kopiowaniem można zmienić tylko przy deaktywowanej ochronie know-how.
KHP: Know-how protection (ochrona know-how)
Patrz również: p3981, p7765

213101 <Lokalizacja>Ochrona know-how: Nie można aktywować ochrony kopiowania

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd przy próbie aktywacji ochrony przed kopiowaniem dla karty pamięci.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Nie wetknięto karty pamięci.
Wskazówka:
KHP: Know-how protection (ochrona know-how)
Pomoc: - Wetknąć kartę pamięci i wykonać POWER ON.
- Ponownie spróbować aktywacji ochrony przed kopiowaniem (p7765).
Patrz również: p7765

213102 <Lokalizacja>Ochrona know-how: błąd spójności chronionych plików

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ1 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Stwierdzono błąd przy sprawdzaniu spójności chronionych plików. Z tego powodu projekt na karcie pamięci nie jest zdolny do działania.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex: yyyy = Numer obiektu, xxxx = Przyczyna błędu
xxxx = 1:
Jeden z plików ma błąd sumy kontrolnej.
xxxx = 2:
Pliki są wzajemnie niespójne.
Wskazówka:
KHP: Know-how protection (ochrona know-how)

Pomoc:
- Zastąpić projekt na karcie pamięci.
- Przywrócić ustawienie fabryczne i od nowa załadować projekt.

230001 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Przetężenie prądu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jednostka mocy wykryła przetężenie prądu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Silnik ma zwarcie lub zwarcie doziemne.
- Praca U/f: ustawiona rampa przyspieszania za krótka.
- Praca U/f: prąd znamionowy silnika znacznie większy niż modułu silnikowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania i rozładowania przy zapadzie napięcia sieciowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania przy przeciążeniu silnikowym i zapadzie napięcia obwodu DC.
- Zasilanie: prądy zwarciowe przy załączaniu z powodu braku dławików komutacyjnych.
- Przewody siłowe nie są prawidłowo podłączone.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Jednostka mocy uszkodzona.
- Faza sieci przerwana.

Dodatkowe przyczyny przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1):
- Jednostka mocy wyłączyła się z błędem zwarcia doziemnego.
- Regulacja prądu obwodowego jest ustawiona za wolno lub za dynamicznie.

Wartość błędu (r0949, interpretacja bitowa):
Bit 0: Faza U.
Bit 1: Faza V.
Bit 2: Faza W.
Bit 3: Przeciążenie prądowe w obwodzie DC.
Wskazówka:
Wartość błędu= 0 oznacza, że nie wiadomo, w której fazie wystąpiło przeciążenie prądowe (np. urządzenie blocksize).

Pomoc:
- Sprawdzić dane silnika, w razie potrzeby wykonać uruchomienie.
- Sprawdzić układ połączeń silnika (gwiazda/trójkąt).
- Praca U/f: wydłużyć rampę przyspieszania.
- Praca U/f: sprawdzić dopasowanie prądów znamionowych silnika i modułu silnikowego.
- Zasilanie: sprawdzić jakość zasilania.
- Zasilanie: zmniejszyć obciążenie silnika.
- Zasilanie: sprawdzić podłączenie filtra sieciowego i dławika komutacyjnego.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub zwarcia doziemnego.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.

- Wymienić jednostkę mocy.
- Sprawdzić fazy zasilania.
Przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1) obowiązuje dodatkowo:
- Sprawdzić progi dla kontroli zwarcia doziemnego (p0287).
- Sprawdzić regulację prądu obwodowego (p7036, p7037).

230002 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Napięcie obwodu DC za wysokie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy wykryła za wysokie napięcie w obwodzie DC.
- Silnik zwraca za dużo energii.
- Napięcie przyłączeniowe urządzenia za wysokie.
- Przy pracy z modułem detekcji napięcia (VSM) przyporządkowanie faz L1, L2, L3 na VSM różni się od przyporządkowania na jednostce mocy.
- Faza sieci przerwana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie obwodu DC w punkcie wyzwolenia [0.1 V].
Pomoc:
- Wydłużyć czas hamowania.
- Aktywować regulator napięcia obwodu DC.
- Zastosować rezystor hamowania lub moduł sieciowy Active.
- Zwiększyć granicę prądu zasilania lub zastosować większy moduł (przy module sieciowym Active).
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe urządzenia.
- Sprawdzić i skorygować przyporządkowanie faz na VSM i na module mocy.
- Sprawdzić fazy sieci.
Patrz również: p0210, p1240

230003 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Napięcie obwodu DC za niskie

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy wykryła za niskie napięcie w obwodzie DC.
- Awaria sieci.
- Napięcie sieci poniżej dopuszczalnej wartości.
- Zasilanie sieciowe uszkodzone lub przerwane.
- Faza sieci przerwana.
Wskazówka:
Próg kontrolny dla za niskiego napięcia w obwodzie DC jest wyświetlany w r0296.
Pomoc:
- Sprawdzić napięcie sieci zasilającej
- Sprawdzić zasilanie sieciowe i w razie wystąpowania przestrzegać komunikatów błędów zasilania sieciowego
- Sprawdzić fazy sieci.
- Sprawdzić napięcie przyłączeniowe (p0210).
- Urządzenie booksize: sprawdzić ustawienie p0278.
Wskazówka:
Sygnał gotowości do pracy zasilania r0863 musi być połączony z przynależnymi wejściami p0864 napędów.
Patrz również: p0210

230004 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura radiatora falownika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura na radiatorze jednostki mocy przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczająca wentylacja, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Za wysoka częstotliwość impulsów.

Wartość błędu (r0949):
Temperatura [1 Bit = 0.01 °C].

Pomoc:
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Zmniejszyć częstotliwość impulsów, jeżeli jest większa niż nominalna częstotliwość impulsów.

Uwaga:
To błąd daje się pokwitować dopiero po zejściu poniżej progu alarmu dla alarmu A05000.
Patrz również: p1800

230005 <Lokalizacja>Jedn mocy: Przeciążenie I2t

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy została przeciążona (r0036 = 100 %).
- Dopuszczalny prąd znamionowy jednostki mocy został przekroczony przez niedopuszczalnie długi czas.
- Dopuszczalny cykl obciążenia nie został zachowany.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
I2t [100 % = 16384].

Pomoc:
- Zmniejszyć ciągłe obciążenie.
- Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić prądy znamionowe silnika i jednostki mocy.

Patrz również: r0036, r0206, p0307

230006 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Karta wysterowania tyrystorów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Karta wysterowania tyrystorów (TCB) podstawowego modułu sieciowego sygnalizuje błąd.
- Brak napięcia sieci.
- Stycznik sieciowy nie jest zamknięty.
- Napięcie sieci jest za niskie.
- Częstotliwość sieci poza dopuszczalnym zakresem (45 ... 66 Hz).
- Występuje zwarcie w obwodzie DC.
- Występuje zwarcie doziemne w obwodzie DC (podczas fazy ładowania wstępnego).
- Napięcie zasilania karty wysterowania tyrystorów poza zakresem nominalnym (5 ... 18 V) i napięcie sieci > 30 V.
- Występuje błąd wewnętrzny na karcie wysterowania tyrystorów.

Pomoc: Błędy są zapamiętywane na karcie wysterowania tyrystorów i muszą być pokwitowane. W tym celu należy wyłączyć napięcie zasilania karty wysterowania tyrystorów na co najmniej 10 s!
- Sprawdzić napięcie sieci.
- Sprawdzić i wysterować stycznik sieciowy.
- Sprawdzić i w razie potrzeby wydłużyć czas kontrolny (p0857).
- W razie występowania przestrzegać dalszych komunikatów jednostki mocy.
- Sprawdzić obwód DC pod względem zwarcia lub zwarcia doziemnego.
- Analizować wskazania diod LED na karcie wysterowania tyrystorów.

230008 <Lokalizacja>Jednostka mocy: błąd znaku życia danych cyklicznych

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jednostka sterująca nie aktualizowała cyklicznie telegramów wartości zadanej. Liczba następujących po sobie błędów znaku życia przekroczyła próg błędu (p7789).

Pomoc:
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Dla projektów z obiektem napędowym VECTOR, sprawdzić czy na jednostce sterującej jest ustawione p0117 = 6.
- Podwyższyć próg błędu (p7789).

Patrz również: p0117

230010 <Lokalizacja>Jednostka mocy: błąd znaku życia danych cyklicznych

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą i odnośną jednostką mocy.
Cykliczne telegramy wartości zadanej jednostki sterującej nie zostały punktualnie odebrane przez jednostkę mocy przez co najmniej jeden takt.

Pomoc: Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.

230011 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zanik fazy sieci w głównym obwodzie prądowym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Tętnienie napięcia obwodu DC na jednostce mocy przekracza dopuszczalną wartość graniczną.
Możliwe przyczyny:
- Zanik fazy sieci.
- 3 fazy sieci są niedopuszczalnie niesymetryczne
- Zadziałał bezpiecznik fazy głównego obwodu prądowego.
- Zanik fazy silnika.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc:
- Sprawdzić bezpieczniki głównego obwodu prądowego.
- Sprawdzić czy jednofazowy odbiornik nie zniekształca sieci.
- Sprawdzić przewody silnikowe.

230012 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Przerwanie przewodu czujnika temperatury radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Połączenie do czujnika temperatury radiatora w jednostce mocy zostało przerwane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: Szacht modułów (kaseta elektroniki)
Bit 1: Powietrze dolotowe
Bit 2: Falownik 1
Bit 3: Falownik 2
Bit 4: Falownik 3
Bit 5: Falownik 4
Bit 6: Falownik 5
Bit 7: Falownik 6
Bit 8: Prostownik 1
Bit 9: Prostownik 2
Pomoc: Skontaktować się z producentem.

230013 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zwarcie czujnika temperatury radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Czujnik temperatury radiatora w jednostce mocy jest zwarty.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: Gniazdo modułu (kaseta elektroniki)
Bit 1: Powietrze dolotowe
Bit 2: Falownik 1
Bit 3: Falownik 2
Bit 4: Falownik 3
Bit 5: Falownik 4
Bit 6: Falownik 5
Bit 7: Falownik 6
Bit 8: Prostownik 1
Bit 9: Prostownik 2
Pomoc: Skontaktować się z producentem.

230015 <Lokalizacja>Jednostka mocy: zanik fazy przewód silnikowy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W przewodzie silnikowym został wykryty zanik fazy.
Komunikat może być wystawiony również w następujących przypadkach:
- Silnik jest prawidłowo podłączony ale regulacja prędkości jest niestabilna i przez to wytwarzany jest oscylujący moment obrotowy.
Wskazówka:
Przy jednostkach mocy chassis nie ma kontroli zaniku fazy.
Pomoc: - Sprawdzić przewody zasilające silnika.
- Sprawdzić ustawienia regulatora prędkości.

230016 <Lokalizacja>Jednostka mocy: zasilanie obciążenia wyłączone

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie obwodu DC jest za niskie.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Napięcie obwodu DC w chwili wyzwolenia [0.1 V].
Pomoc: - Załączyć zasilanie obciążenia.
- W razie potrzeby sprawdzić przyłącze sieci.

230017 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zbyt częste działanie sprzętowego ograniczenia prądu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zbyt często działało ograniczenie prądowe w danej fazie (patrz A30031, A30032, A30033). Liczba dopuszczalnych przekroczeń jest zależna od rodzaju i typu jednostki mocy.
Przy zasilaniu obowiązuje:
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Za duże obciążenie zasilania.
- Źle podłączony moduł detekcji napięcia.
- Brak lub zły typ dławika komutacyjnego.
- Uszkodzenie jednostki mocy.
Przy module silnikowym obowiązuje:
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Błąd w silniku lub w kablach siłowych.
- Przekroczona maksymalnie dopuszczalna długość kabli siłowych.
- Za duże obciążenie silnika.
- Uszkodzenie jednostki mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Faza U
Bit 1: Faza V
Bit 2: Faza W
Pomoc: W przypadku zasilania obowiązuje:
- Sprawdzić ustawienia regulatora, ewentualnie zresetować i zidentyfikować regulator (p0340 = 2, p3410 = 5).
- Zmniejszyć obciążenie, ewentualnie zwiększyć pojemność obwodu DC albo zastosować większe zasilanie.
- Sprawdzić podłączenie opcjonalnego modułu detekcji napięcia.
- Sprawdzić podłączenie i dane techniczne dławików sieciowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub doziemienia.
- Wymienić jednostkę mocy.
W przypadku modułu silnikowego obowiązuje:
- Sprawdzić dane silnika i w razie potrzeby na nowo obliczyć parametry regulatora (p0340 = 3). Alternatywnie wykonać identyfikację danych silnika (p1910 = 1, p1960 = 1).
- Sprawdzić układ połączeń silnika (gwiazda/trójkąt).
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub doziemienia.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.
- Wymienić jednostkę mocy.

230020 <Lokalizacja>Jednostka mocy: konfiguracja nie obsługiwana

Wartość komunikatu: przyczyna błędu: %1, informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Zażądano konfiguracji, która nie może być obsłużona przez jednostkę mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex: xxxx = przyczyna błędu, yyyy = informacja dodatkowa (wewnętrzna dla Siemensa)
xxxx = 0: Żądana jest autonomiczna praca ale nie może być obsłużona.
xxxx = 1: Żądany timing DRIVE-CLiQ jest niedopuszczalny.
xxxx = 2: Wykryto PM260 z PS-ASIC wersja 2. Ta kombinacja nie jest obsługiwana.
xxxx = 3: Inicjalizacja nie mogła być zakończona pomyślnie. Ewentualnie jednostka sterująca została zdjęta z modułu mocy przed lub podczas rozruchu.
xxxx = 4: Kombinacja jednostki mocy i jednostki sterującej lub adaptera jednostki sterującej nie jest obsługiwana.
xxxx = 5: Wyższa dynamika regulatora prądu nie jest obsługiwana.

Pomoc: Do przyczyny błędu = 0:
Aktywować wewnętrzną ochronę napięciową lub w razie potrzeby cofnąć wybór (p1231).
Do przyczyny błędu = 1:
Zaktualizować firmware jednostki sterującej lub zmienić topologię DRIVE-CLiQ.
Do przyczyny błędu = 2:
Zastąpić jednostkę mocy przez PM260 z PS-ASIC wersja 3 (lub wyższa).
Do przyczyny błędu = 3, 4:
Nałożyć jednostkę sterującą lub adapter jednostki sterującej (CUAxx) na pasujący moduł mocy i wykonać POWER ON przy jednostce sterującej lub adapterze jednostki sterującej.
Do przyczyny błędu = 5:
- Zastosować jednostkę mocy w formacie Booksize.
- Przy podwójnym module silnikowym obie regulacje napędu powinny pracować z jednakowym czasem próbkowania regulatora prądu (p0115[0]). W przeciwnym razie wyższa dynamika regulatora prądu może być aktywowana tylko na napędzie z dłuższym czasem próbkowania.
- W razie potrzeby cofnąć wybór wyższej dynamiki regulatora prądu (p1810.11 = 0). Po cofnięciu wyboru martwego czasu obliczeniowego, na nowo przeliczyć wzmocnienia regulatora(p0340 = 4). W razie potrzeby zoptymalizować regulator prędkości.
Patrz również: p0115, p1231, p1810

230021 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zwarcie doziemne

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jednostka mocy wykryła zwarcie doziemne.
- Zwarcie doziemne w przewodach silnikowych.
- Zwarcie uzwojeń lub zwarcie doziemne w silniku.
- Przekładnik prądowy uszkodzony.
Dodatkowa przyczyna przy CU310/CUA31:
- Zamykanie hamulca prowadzi do zadziałania sprzętowej kontroli prądu stałego.
Dodatkowa przyczyna przy urządzeniach połączonych równolegle (r0108.15 = 1):
- Regulacja prądu obwodowego jest ustawiona za wolno lub za dynamicznie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Moduł amplitudy prądu sumarycznego [20479 = r0209 x 1.4142].
Wskazówka:
Przy jednostkach mocy błąd doziemienia jest również odwzorowywany w r3113.5.

Pomoc: - Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić silnik.
- Sprawdzić przekładniki prądowe.
Dla CU310/CUA31 obowiązuje dodatkowo:

- Sprawdzić przewody i styki przyłącza hamulca (możliwe przerwanie przewodu).
Dla urządzeń połączonych równolegle (r0108.15 = 1) obowiązuje dodatkowo:
- Sprawdzić progi kontroli zwarcia doziemnego (p0287).
- Sprawdzić ustawienie regulacji prądu obwodowego (p7036, p7037).
Patrz również: p0287

230022 <Lokalizacja>Jednostka mocy: kontrola U_ce

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: W jednostce mocy zadziałała kontrola napięcia kolektor-emiter (U_ce) półprzewodnika.
Możliwe przyczyny:
- Przerwany światłowód.
- Brak napięcia zasilania karty wysterowania IGBT.
- Zwarcie na wyjściu jednostki mocy.
- Uszkodzony półprzewodnik w jednostce mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Zwarcie w fazie U
Bit 1: Zwarcie w fazie V
Bit 2: Zwarcie w fazie W
Bit 3: Wadliwe zwolnienie nadajnika świetlnego
Bit 4: Przerwanie sygnału błędu zbiorczego U_ce
Patrz również: r0949

Pomoc:
- Sprawdzić światłowód i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić napięcie zasilania karty wysterowania IGBT (24 V).
- Sprawdzić przyłącza kabli siłowych.
- Ustalić i wymienić uszkodzony półprzewodnik.

230024 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura model cieplny

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Różnica temperatur między radiatorem chłodzącym i czipem przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Nie zachowano dopuszczalnego cyklu obciążenia.
- Niewystarczające chłodzenie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Za wysoka częstotliwość pulsowania.
Patrz również: r0037

Pomoc:
- Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Zredukować częstotliwość pulsowania, gdy jest wyższa niż znamionowa częstotliwość pulsowania.

230025 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura chipa

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Temperatura czipa półprzewodnika przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Dopuszczalny cykl obciążenia nie został zachowany.
- Niewystarczająca wentylacja, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Za wysoka częstotliwość impulsów.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Różnica temperatur między radiatorem i chipem [1 bit = 0.01 °C].

Pomoc:
- Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia pozostaje w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Zmniejszyć częstotliwość impulsów, jeżeli jest większa niż częstotliwość nominalna.

Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po zejściu poniżej progu alarmu dla alarmu A05001.
Patrz również: r0037

230027 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Kontrola czasu ładowania wstępnego obwodu DC

Wartość komunikatu: Zezwolenia: %1, stan: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Nie można było naładować wstępnie obwodu DC jednostki mocy w oczekiwanym czasie.
1) Brak napięcia sieci zasilającej.
2) Stycznik sieciowy/wyłącznik sieciowy nie jest zamknięty.
3) Napięcie sieci zasilającej jest za niskie.
4) Napięcie sieci zasilającej jest nieprawidłowo ustawione (p0210).
5) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ przeprowadzono za dużo ładowań wstępnych w jednostce czasu.
6) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ pojemność obwodu DC jest za duża.
7) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ przy braku gotowości do pracy (r0863.0) zasilania z obwodu DC pobierano moc.
8) Rezystory ładowania wstępnego są przegrzane, ponieważ podczas szybkiego rozładowywania obwodu DC przez moduł hamowania, stycznik sieciowy był zamknięty.
9) Występuje doziemienie lub zwarcie w obwodzie DC.
10) Ewentualnie uszkodzony obwód ładowania wstępnego (tylko urządzenia chassis).
11) Zasilanie uszkodzone i/lub zadziałanie bezpiecznika w module silnikowym (tylko urządzenia booksize).
Wartość błędu (r0949):
yyyyxxxx hex:
yyyy = stan jednostki mocy
0: Stan błędu (oczekiwanie na WYŁ i pokwitowanie błędu).
1: Blokada ponownego załączenia (oczekiwanie na WYŁ).
2: Rozpoznano za wysokie napięcie -> zmiana do stanu błędu.
3: Rozpoznano za niskie napięcie -> zmiana do stanu błędu.
4: Oczekiwanie na otwarcie stycznika bocznikującego -> zmiana do stanu błędu.
5: Oczekiwanie na otwarcie stycznika bocznikującego -> zmiana do blokady ponownego załączenia.
6: Uruchamianie.
7: Gotowa do ładowania wstępnego.
8: Ładowanie wstępne rozpoczęte, napięcie obwodu DC niższe od minimalnego napięcia załączenia.
9: Trwa ładowanie wstępne, koniec ładowana wstępnego napięcia obwodu DC jeszcze nie rozpoznany.

10: Oczekiwanie na koniec czasu tłumienia odbijania stycznika głównego po zakończonym ładowaniu wstępnym.
11: Ładowanie wstępne zakończone, gotowa do zwolnienia impulsów.
12: Rozpoznano wyzwolenie zacisku STO na jednostce mocy.
xxxx = Brakujące wewnętrzne zezwolenia jednostki mocy (odwrócona reprezentacja kodowana bitowo, FFFF hex -> występują wszystkie zezwolenia wewnętrzne).
Bit 0: Napięcie zasilania wysterowania IGBT wyłączone.
Bit 1: Rozpoznano zwarcie doziemne.
Bit 2: Interwencja prądu szczytowego.
Bit 3: Przekroczone I2t.
Bit 4: Model cieplny nadmiernej temperatury obliczony.
Bit 5: (radiator, karta wysterowania jednostki mocy) zmierzona nadmierna temperatura.
Bit 6: Zarezerwowane.
Bit 7: Rozpoznano za wysokie napięcie.
Bit 8: Jednostka mocy zakończyła ładowanie wstępne, gotowa do zwolnienia dla impulsów.
Bit 9: brak zacisku STO.
Bit 10: Rozpoznano przeciążenie prądowe.
Bit 11: Zwarcie twornika aktywne.
Bit 12: błąd DRIVE-CLiQ aktywny.
Bit 13: Rozpoznano błąd Uce, tranzystor wysycony z powodu przeciążenia prądowego/zwarcia.
Bit 14: Rozpoznano za niskie napięcie.
Patrz również: p0210

Pomoc:

Ogólnie:
- Sprawdzić napięcie sieci na zaciskach wejściowych.
- Sprawdzić ustawienie napięcia sieci (p0210).
Dla urządzeń booksize obowiązuje:
- Odczekać (ok. 8 min), aż schłodzą się rezystory ładowania wstępnego. W tym celu zaleca się odłączyć zasilanie od sieci.
Do 5):
- Przestrzegać dopuszczalnej częstości ładowania wstępnego (patrz odpowiedni podręcznik urządzenia).
Do 6):
- Sprawdzić łączną pojemność obwodu DC i w razie potrzeby zmniejszyć odpowiednio do maksymalnej dopuszczalnej pojemności obwodu DC (patrz odpowiedni podręcznik urządzenia).
Do 7):
- Włączyć komunikat gotowości pracy zasilania (r0863.0) w logikę zezwolenia napędów podłączonych do tego obwodu DC.
Do 8):
- Sprawdzić połączenie zewnętrznego stycznika sieciowego. Stycznik sieciowy musi być otwarty podczas szybkiego rozładowywania obwodu DC.
Do 9):
- Sprawdzić obwód DC pod względem doziemienia lub zwarcia.
Do 11):
- Sprawdzić napięcie obwodu DC zasilania (r0070) i modułu silnikowego (r0070).
Jeśli napięcie obwodu DC wytwarzane przez zasilanie (lub zewnętrznie) nie jest wyświetlane na modułach silnikowych (r0070), to zadziałał bezpiecznik w module silnikowym.
Patrz również: p0210

230031 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Sprzętowe ograniczenie prądu w fazie U

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Zadziałało sprzętowe ograniczenie prądu fazy U. Pulsowanie w tej fazie zostaje zablokowane na jeden okres pulsu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Błąd w silniku albo przewodach siłowych.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Za duże obciążenie silnika.
- Uszkodzona jednostka mocy.

Wskazówka:
Jeśli przy module mocy zadziała sprzętowe ograniczenie prądu w fazie U, V lub W, to zawsze wystawiany jest alarm A30031.

Pomoc:
- Sprawdzić dane silnika i w razie potrzeby na nowo obliczyć parametry regulacji (p0340 = 3). Alternatywnie wykonać identyfikację danych silnika (p1910 = 1, p1960 = 1).
- Sprawdzić układ połączeń silnika (gwiazda/trójkąt).
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody silnikowe pod względem zwarcia lub doziemienia.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.

230032 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Sprzętowe ograniczenie prądu w fazie V

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Zadziałało sprzętowe ograniczenie prądu fazy V. Pulsowanie w tej fazie zostaje zablokowane na jeden okres pulsu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Błąd w silniku albo przewodach siłowych.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Za duże obciążenie silnika.
- Uszkodzona jednostka mocy.

Wskazówka:
Jeśli przy module mocy zadziała sprzętowe ograniczenie prądu w fazie U, V lub W, to zawsze wystawiany jest alarm A30031.

Pomoc: Sprawdzić dane silnika i w razie potrzeby na nowo obliczyć parametry regulacji (p0340 = 3). Alternatywnie wykonać identyfikację danych silnika (p1910 = 1, p1960 = 1).
- Sprawdzić układ połączeń silnika (gwiazda/trójkąt).
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub zwarcia doziemnego.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.

230033 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Sprzętowe ograniczenie prądu w fazie W

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zadziałało sprzętowe ograniczenie prądu fazy W. Pulsowanie w tej fazie zostaje zablokowane na jeden okres pulsu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Błąd w silniku albo przewodach siłowych.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Za duże obciążenie silnika.
- Uszkodzona jednostka mocy.
Wskazówka:
Jeśli przy module mocy zadziała sprzętowe ograniczenie prądu w fazie U, V lub W, to zawsze wystawiany jest alarm A30031.
Pomoc: - Sprawdzić dane silnika i w razie potrzeby na nowo obliczyć parametry regulacji (p0340 = 3). Alternatywnie wykonać identyfikację danych silnika (p1910 = 1, p1960 = 1).
- Sprawdzić układ połączeń silnika (gwiazda/trójkąt).
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub zwarcia doziemnego.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.

230034 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura wnętrza

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury wnętrza.
Jeśli temperatura wnętrza będzie rosnąć dalej, to może być wyzwolony błąd F30036.
- Temperatura otoczenia ewentualnie za wysoka.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Sprawdzić temperaturę otoczenia.
- Sprawdzić wentylator wnętrza.

230035 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura dopływu powietrza

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura powietrza na dolocie przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
Przy jednostkach mocy chłodzonych powietrzem granica temperatury wynosi 55 °C.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Niewystarczające chłodzenie, awaria wentylatora.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [0.01 °C].
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sparawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Błąd ten jest kwitowalne dopiero po spadku temperatury poniżej progu alarmu dla alarmu A05002.

230036 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura wnętrza

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura wewnątrz przekształtnika przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające chłodzenie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc:
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero, gdy temperatura obniży się do poziomu wartości granicznej pomniejszonej o 5 K.

230037 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nadmierna temperatura prostownika

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura w prostowniku jednostki mocy przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Zanik fazy sieci.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [0.01 °C].

Pomoc:
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Sprawdzić fazy sieci.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po zejściu poniżej progu alarmu dla alarmu A05004.

230038 <Lokalizacja>Jednostka mocy: kontrola wentylatora kondensatorów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wentylator kondensatorów zgłasza sygnał błędu.
Pomoc: Wymienić wentylator kondensatorów w jednostce mocy.

230039 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Awaria wentylatora kondensatorów

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: B_INF_828
Reakcja: WYŁ1 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wentylator kondensatorów uległ awarii.
Pomoc: Wymienić wentylator kondensatorów w jednostce mocy.

230040 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Awaria napięcia zasilania 24 V dla jednostki mocy.
- Próg za niskiego napięcia był przekroczony dłużej niż 3 ms.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie 24 V [0.1 V].
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.

230040 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie 24/48 V

Wartość komunikatu: Kanał: %1, Napięcie: %2 [0.1 V]
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Awaria napięcia zasilania dla jednostki mocy.
- Próg za niskiego napięcia został przekroczony na dłużej niż 3 ms.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxxxx hex: yy = Kanał, xxxx = Napięcie [0.1 V]
yy = 0: Napięcie zasilania 24 V
yy = 1: Napięcie zasilania 48 V
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.

230041 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie 24 V, alarm

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie zasilania dla jednostki mocy obniżyło się poniżej dolnego progu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.

230041 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie 24/48 V, alarm

Wartość komunikatu: Kanał: %1, Napięcie: %2 [0.1 V]
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie zasilania dla jednostki mocy obniżyło się poniżej dolnego progu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyxxxx hex: yy = Kanał, xxxx = Napięcie [0.1 V]
yy = 0: Napięcie zasilania 24 V
yy = 1: Napięcie zasilania 48 V
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.

230042 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Czas pracy wentylatora osiągnięty lub przekroczony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Maksymalny czas pracy wentylatora w jednostce mocy jest ustawiany w p0252.
Komunikat ten sygnalizuje, co następuje:
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Maksymalny czas pracy wentylatora zostanie osiągnięty za 500 godzin.
1: Maksymalna czas pracy wentylatora jest przekroczony.
Pomoc: Wymienić wentylator w jednostce mocy i skasować licznik godzin pracy na 0 (p0251 = 0).
Patrz również: p0251, p0252

230043 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Napięcie zasilania dla jednostki mocy wzrosło powyżej górnego progu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie 24 V [1 bit = 0.1 V].
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.

230043 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie 24/48 V

Wartość komunikatu: Kanał: %1, Napięcie: %2 [0.1 V]
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Przekroczony górny próg napięcia zasilania dla jednostki mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyxxxx hex: yy = Kanał, xxxx = Napięcie [0.1 V]
yy = 0: Napięcie zasilania 24 V
yy = 1: Napięcie zasilania 48 V
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.

230044 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie 24 V, alarm

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie zasilania dla jednostki mocy wzrosło powyżej górnego progu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.

230044 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie 24/48 V, alarm

Wartość komunikatu: Kanał: %1, Napięcie: %2 [0.1 V]
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie zasilania dla jednostki mocy wzrosło powyżej górnego progu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyxxxx hex: yy = Kanał, xxxx = Napięcie [0.1 V]
yy = 0: Napięcie zasilania 24 V
yy = 1: Napięcie zasilania 48 V
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.

230045 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie zasilania

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Błąd napięcia zasilania w jednostce mocy.
- Kontrola napięcia sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Dla CU31x obowiązuje:
- Kontrola napięcia na karcie DAC sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

230045 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie zasilania

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Błąd napięcia zasilania w jednostce mocy.
- Kontrola napięcia sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Dla CU31x obowiązuje:
- Kontrola napięcia na karcie DAC sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Dla S120M obowiązuje:
- Ten komunikat jest wyświetlany przy zbyt niskim i zbyt wysokim napięciu.

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

230046 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie, alarm

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przed ostatnim nowym startem wystąpił problem z napięciem zasilania dla jednostki mocy.
- Kontrola napięcia w wewnętrznym FPGA karty PSA sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Wartość alarmu tylko do wewnętrznej analizy.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC do jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

230046 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie, alarm

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przed ostatnim nowym startem wystąpił problem z napięciem zasilania dla jednostki mocy.
- Kontrola napięcia w wewnętrznym FPGA adaptera stosu mocy PSA sygnalizuje błąd za niskiego napięcia zasilania na module.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rejestru błędu napięcia.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC do jednostki mocy.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

230047 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: za mały przepływ czynnika chłodzącego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wielkość przepływu układu chłodzenia zmalała poniżej progu błędu.
Pomoc: - Sprawdzić sygnały zwrotne oraz parametryzację (p0260 ... p0267).
- Sprawdzić dopływ czynnika chłodzącego.

230048 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Wentylator zewnętrzny uszkodzony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Sygnał zwrotny zewnętrznego wentylatora zgłasza błąd.
- Wentylator uszkodzony, zablokowany.
- Sygnał zwrotny błędny.

Pomoc: - Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić zewnętrzny wentylator.
- Przy stosowaniu wentylatora obcego z sygnałem zwrotnym, sprawdzić jego oprzewodowanie (X12.2 lub X13.2).
Wskazówka:
Przy stosowaniu wentylatora obcego bez sygnału zwrotnego, sprawdzić zacisk sygnału zwrotnego na module mocy i w razie potrzeby połączyć do masy (X12.1/2 lub X13.1/2).

230049 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Wentylator wnętrza uszkodzony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wentylator wnętrza się uszkodził.
Pomoc: Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić wentylator wnętrza.

230050 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie zasilania 24 V

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Kontrola napięcia sygnalizuje błąd zbyt wysokiego napięcia na karcie.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

230052 <Lokalizacja>Dane EEPROM błędne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Nieprawidłowe dane EEPROM modułu jednostki mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
0, 2, 3, 4:
Dane EEPROM wczytane z modułu jednostki mocy są nieprawidłowe.
1:
Dane EEPROM są niekompatybilne z firmware aplikacji jednostki mocy.
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Do wartości błędu = 0, 2, 3, 4:
Wymienić moduł jednostki mocy lub zaktualizować dane EEPROM.
Do wartości błędu = 1:
Dla CU31x i CUA31 obowiązuje:
Zaktualizować firmware \SIEMENS\SINAMICS\CODE\SAC\cu31xi.ufw (cua31.ufw)

230053 <Lokalizacja>Dane FPGA błędne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Dane FPGA jednostki mocy są błędne.
Pomoc: Wymiana jednostki mocy lub aktualizacja danych FPGA.

230054 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za niskie napięcie przy otwieraniu hamulca

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy otwieraniu hamulca wykryto, że napięcie zasilania jest niższe od 24 V - 10 % = 21.6 V.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Nieprawidłowe napięcie zasilania [0.1 V].
Przykład:
Wartość alarmu = 195 --> napięcie = 19.5 V
Pomoc: Sprawdzić wartość i stabilność napięcia 24 V

230055 <Lokalizacja>Jednostka mocy: przetężenie prądu czopera hamowania

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: W czoperze hamowania wystąpiło przetężenie prądu.
Pomoc: - Sprawdzić czy rezystor nie ma zwarcia.
- Przy zewnętrznym rezystorze hamowania sprawdzić czy nie dobrano zbyt małego rezystora.
Wskazówka:
Czoper hamowania jest ponownie zwalniany dopiero przy zwolnieniu impulsów po pokwitowaniu błędu.

230057 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Asymetria sieci

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W napięciu obwodu DC stwierdzono częstotliwości, które wskazują na asymetrię sieci lub zanik jednej fazy sieci.
Możliwe również, że chodzi o przerwanie fazy silnika.
Przy występującym alarmie, najpóźniej po upływie 5 minut, wystawiany jest błąd F30011.
Dokładny czas trwania zależy od typu jednostki mocy i danych częstotliwości.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Sprawdzić podłączenie faz sieci zasilającej.
- Sprawdzić podłączenie kabli silnikowych.
Jeśli nie ma zaniku fazy sieci lub silnika, wtedy chodzi o niesymetrię sieci zasilającej.
- Zmniejszyć moc, aby uniknąć błędu F30011.

230059 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Wentylator wnętrza uszkodzony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wentylator wnętrza jednostki mocy nie pracuje i prawdopodobnie jest uszkodzony.
Pomoc: Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić wentylator wnętrza.

230060 <Lokalizacja>Stycznik ładowania wstępnego kontrola stanu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Aktywowany jest sygnał zwrotny dla stycznika ładowania wstępnego (ALM, SLM, BLM diodowy) lub stycznika sieciowego (BLM tyrystorowy) i aktywowana jest kontrola.
Po załączeniu/wyłączeniu stycznika, w trakcie czasu kontrolnego ustawionego w p0255[0], nie wystąpił prawidłowy sygnał zwrotny.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Czas ustawiony w p0255[0] został przekroczony przy załączaniu/wyłączaniu stycznika.
Bit 1: Stycznik ładowania wstępnego został otwarty podczas ładowania wstępnego lub pracy zasilania (BLM tyrystorowy).
Bit 2: Stycznik ładowania wstępnego został załączony w stanie WYŁ lub podczas pracy.
Pomoc: - Sprawdzić Ustawia czas kontrolnego p0255[0].
- Sprawdzić oprzewodowanie stycznika i wysterowanie.
- Wymienić stycznik.

230061 <Lokalizacja>Stycznik obejściowy kontrola stanu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Aktywowany jest sygnał zwrotny dla stycznika obejściowego i aktywowana jest kontrola.
Po załączeniu/wyłączeniu stycznika, w trakcie czasu kontrolnego ustawionego w p0255[1], nie wystąpił prawidłowy sygnał zwrotny.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Czas ustawiony w p0255[1] został przekroczony przy załączaniu/wyłączaniu stycznika.
Bit 1: Stycznik obejściowy został otwarty w trakcie pracy.
Bit 2: Stycznik obejściowy został załączony w stanie WYŁ lub podczas ładowania wstępnego.
Pomoc: - Sprawdzić Ustawia czas kontrolnego p0255[1].
- Sprawdzić oprzewodowanie stycznika i wysterowanie.
- Wymienić stycznik.

230070 <Lokalizacja>Zażądany cykl nie jest obsługiwany przez kartę jednostki mocy.

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zażądano cyklu, który nie jest obsługiwany przez kartę jednostki mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
0: Nieobsługiwany cykl regulatora prądu.
1: Nieobsługiwany cykl DRIVE-CLiQ.
2: wewnętrzny problem czasowy (za mały odstęp pomiędzy punktami czasowymi RX i TX).
3: wewnętrzny problem czasowy (punkt czasowy TX za wcześnie).
Pomoc: Jednostka mocy obsługuje tylko następujące cykle:
62.5 µs, 125 µs, 250 µs i 500 µs
Do wartości błędu = 0:
Ustawić dozwolony cykl regulatora prądu.
Do wartości błędu = 1:
Ustawić dozwolony cykl DRIVE-CLiQ.
Do wartości błędu = 2, 3:
Skontaktować się z producentem (ewentualnie niekompatybilna wersja firmware).

230071 <Lokalizacja>Nie odebrano żadnych nowych wartości rzeczywistych z karty jednostki mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Liczba utraconych telegramów wartości rzeczywistych z jednostki mocy przekroczyła dopuszczalną ilość.
Pomoc: Sprawdzić interfejs (nastawianie i blokowanie) do modułu jednostki mocy.

230072 <Lokalizacja>Brak wartości zadanych transmitowalnych do karty jednostki mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Dla CU31x i CUA31 obowiązuje:
Nie można było wysłać więcej niż jednego telegramu wartości zadanej do jednostki mocy.
Pomoc: Dla CU31x i CUA31 obowiązuje:
Sprawdzić interfejs (regulacja i zabezpieczenie) do karty jednostki mocy.

230073 <Lokalizacja>Obróbka wartości rzeczywistych/wartości zadanych nie jest już synchroniczna.

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Komunikacja z jednostką mocy nie jest już synchroniczna do cyklu regulatora prądu.
Pomoc: Odczekać do ponownego uzyskania synchronizacji.

230074 <Lokalizacja>Błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem mocy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja między jednostką sterującą (CU) i modułem mocy (PM) przez interfejs nie jest możliwa. Ewentualnie CU została zdjęta lub nieprawidłowo nałożona.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
0 hex:
Jednostka sterująca została zdjęta podczas pracy z modułu mocy.
1 hex:
Jednostka sterująca została zdjęta podczas pracy z modułu mocy, mimo że zwolnione są bezpieczne kontrole ruchu. Nie jest to obsługiwane. Po ponownym nałożeniu jednostki sterującej podczas pracy nie jest możliwa dalsza komunikacja do modułu mocy.
20A hex:
Jednostka sterująca została nałożona na moduł mocy, który posiada inny numer kodowy.
20B hex:
Jednostka sterująca została nałożona na moduł mocy, który wprawdzie posiada jednakowy numer kodowy, lecz inny numer seryjny.
601 hex:
Jednostka sterująca została nałożona na moduł mocy, którego klasa mocy (urządzenie chassis) nie jest obsługiwana.

Pomoc: Ponownie nałożyć jednostkę sterującą (CU) lub adapter jednostki sterującej (CUAxx) na oryginalny moduł mocy i kontynuować pracę. W razie potrzeby wykonać POWER ON dla CU lub CUA.

230080 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za szybki przyrost prądu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jednostka mocy wykryła za szybki przyrost w zakresie przetężenia prądu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Silnik ma zwarcie lub zwarcie doziemne
- Praca U/f: ustawiona rampa przyspieszania za krótka.
- Praca U/f: prąd znamionowy silnika znacznie większy niż modułu silnikowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania i rozładowania przy zapadzie napięcia sieciowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania przy przeciążeniu silnikowym i zapadzie napięcia obwodu DC.
- Zasilanie: prądy zwarciowe przy załączaniu z powodu braku dławików komutacyjnych.
- Przewody siłowe nie są prawidłowo podłączone.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Jednostka mocy uszkodzona.

Dodatkowe przyczyny przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1):
- Jednostka mocy wyłączyła się z błędem zwarcia doziemnego.
- Regulacja prądu obwodowego jest ustawiona za wolno lub za dynamicznie.

Wartość błędu (r0949, interpretacja bitowa):
Bit 0: Faza U.
Bit 1: Faza V.
Bit 2: Faza W.

Pomoc:
- Sprawdzić dane silnika, w razie potrzeby wykonać uruchomienie.
- Sprawdzić rodzaj połączenia silnika (gwiazda/trójkąt).
- Praca U/f: wydłużyć rampę przyspieszania.
- Praca U/f: sprawdzić dopasowanie prądów znamionowych silnika i modułu silnikowego.
- Zasilanie: sprawdzić jakość zasilania.
- Zasilanie: zmniejszyć obciążenie silnikowe.
- Zasilanie: poprawić podłączenie sieciowych dławików komutacyjnych.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.

- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub doziemienia.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.
- Wymienić jednostkę mocy.

Przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1) obowiązuje dodatkowo:
- Sprawdzić progi dla kontroli zwarcia doziemnego (p0287).
- Sprawdzić regulację prądu obwodowego (p7036, p7037).

230081 <Lokalizacja>Jednostka mocy: zbyt częste operacje łączeniowe

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jednostka mocy wykonała zbyt wiele operacji łączeniowych dla ograniczenia prądu.
- Nieprawidłowo sparametryzowana regulacja.
- Silnik ma zwarcie lub zwarcie doziemne
- Praca U/f: ustawiona rampa przyspieszania za krótka.
- Praca U/f: prąd znamionowy silnika znacznie większy niż modułu silnikowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania i rozładowania przy zapadzie napięcia sieciowego.
- Zasilanie: wysokie prądy ładowania przy przeciążeniu silnikowym i zapadzie napięcia obwodu DC.
- Zasilanie: prądy zwarciowe przy załączaniu z powodu braku dławików komutacyjnych.
- Przewody siłowe nie są prawidłowo podłączone.
- Przewody siłowe przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość.
- Jednostka mocy uszkodzona.

Dodatkowe przyczyny przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1):
- Jednostka mocy wyłączyła się z błędem zwarcia doziemnego.
- Regulacja prądu obwodowego jest ustawiona za wolno lub za dynamicznie.

Wartość błędu (r0949, interpretacja bitowa):
Bit 0: Faza U.
Bit 1: Faza V.
Bit 2: Faza W.

Pomoc:
- Sprawdzić dane silnika, w razie potrzeby wykonać uruchomienie.
- Sprawdzić rodzaj połączenia silnika (gwiazda/trójkąt).
- Praca U/f: wydłużyć rampę przyspieszania.
- Praca U/f: sprawdzić dopasowanie prądów znamionowych silnika i modułu silnikowego.
- Zasilanie: sprawdzić jakość zasilania.
- Zasilanie: zmniejszyć obciążenie silnikowe.
- Zasilanie: poprawić podłączenie sieciowych dławików komutacyjnych.
- Sprawdzić podłączenie przewodów siłowych.
- Sprawdzić przewody siłowe pod względem zwarcia lub doziemienia.
- Sprawdzić długość przewodów siłowych.
- Wymienić jednostkę mocy.

Przy urządzeniu połączonym równolegle (r0108.15 = 1) obowiązuje dodatkowo:
- Sprawdzić progi dla kontroli zwarcia doziemnego (p0287).
- Sprawdzić regulację prądu obwodowego (p7036, p7037).

230105 <Lokalizacja>Jednostka mocy: błąd odczytu wartości rzeczywistej

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na Power Stack Adapter (PSA) został rozpoznany co najmniej jeden kanał wartości rzeczywistej.
Błędne kanały wartości rzeczywistej są wyświetlane w następujących parametrach diagnozy.

Pomoc: Przeanalizować parametry diagnostyczne.
Przy nieprawidłowym kanale wartości rzeczywistej sprawdzić komponenty i w razie potrzeby wymienić.

230314 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zasilanie 24 V przez PM przeciążone

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zasilanie 24 V przez moduł mocy (PM) jest przeciążone.
Zewnętrzne zasilanie 24 V przez X124 na jednostce sterującej jest nie podłączone.
Pomoc: Podłączyć zewnętrzne zasilanie 24 V przez X124 na jednostce sterującej.

230315 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Zasilanie 24 V przez PM przeciążone

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zasilanie 24 V przez moduł mocy (PM) jest przeciążone.
Zewnętrzne zasilanie 24 V przez X124 na jednostce sterującej jest nie podłączone.
Pomoc: Podłączyć zewnętrzne zasilanie 24 V przez X124 na jednostce sterującej.

230502 <Lokalizacja>Jednostka mocy: za wysokie napięcie obwodu DC

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka mocy, przy blokadzie impulsów, wykryła za wysokie napięcie w obwodzie DC.
- Napięcie przyłączeniowe urządzenia za wysokie.
- Dławik sieciowy dobrany nieprawidłowo.
Wartość alarmu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie obwodu DC [1 bit = 100 mV].
Patrz również: r0070
Pomoc: - Sprawdzić napięcie przyłączeniowe urządzenia (p0210).
- Sprawdzić zwymiarowanie dławika sieciowego.
Patrz również: p0210

230600 <Lokalizacja>SI MM: STOP A wyzwolony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na module silnikowym (MM) wykryła błąd i wyzwoliła STOP A (skasowanie impulsów przez ścieżkę wyłączeniową Safety modułu silnikowego).
- Procedura wymuszonego sprawdzania ścieżki wyłączeniowej modułu silnikowego nie powiodła się.
- Reakcja następcza błędu F30611 (uszkodzenie w kanale kontrolnym).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Żądanie stopu z jednostki sterującej.
1005: Impulsy skasowane mimo, że nie wybrano STO i nie ma wewnętrznego STOP A.
1010: Impulsy zwolnione mimo, że jest wybrane STO lub występuje wewnętrzny STOP A.

1020: wewnętrzny błąd programowy w funkcji "Wewnętrzna ochrona napięciowa". Funkcja "Wewnętrzna ochrona napięciowa" jest wycofywana. Wyzwalany jest niekwitowalny STOP A.
9999: Reakcja następcza błędu F30611.

Pomoc:
- Wybrać a następnie cofnąć wybór bezpiecznie wyłączonego momentu.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Do wartości błędu = 1020:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Wymienić moduł silnikowy.
Do wartości błędu = 9999
- Przeprowadzić diagnozę przy występującym błędzie F30611.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

230611 <Lokalizacja>SI MM: usterka w kanale kontrolnym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na module silnikowym (MM) wykryła błąd w krzyżowym porównywaniu danych między jednostką sterującą (CU) i MM i wyzwoliła STOP F.
Jako rezultat tego błędu, po upływie sparametryzowanego czasu przejścia (p9858), wystawiany jest błąd F30600 (SI MM: STOP A wyzwolony).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Żądanie stopu z jednostki sterującej.
1 ... 999:
Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego błędu. Ten numer jest wyświetlany w r9895.
1: SI takt kontrolny (r9780, r9880).
2: SI zwolnienie bezpiecznych funkcji (p9601, p9801). Tylko obsługiwane bity są porównywane krzyżowo.
3: SI czas tolerancji przełączenia SGE (p9650, p9850).
4: SI Czas przejścia STOP F do STOP A (p9658, p9858).
5: SI zwolnienie bezpiecznego wysterowania hamulca (p9602, p9802).
6: SI Motion zwolnienie bezpiecznych funkcji (p9501, wartość wewnętrzna).
7: SI czas opóźnienia dla skasowania impulsów przy Safe Stop 1 (p9652, p9852).
8: SI adres PROFIsafe (p9610, p9810).
9: SI czas tłumienia odbijania dla STO/SBC/SS1 (MM) (p9651, p9851).
10: SI czas opóźnienia dla skasowania impulsów przy ESR (p9697, p9897).
11: SI tryb bezpiecznego adaptera hamulca, połączenie BICO (p9621, p9821).
12: SI czas załączania przekaźnika bezpiecznego adaptera hamulca (p9622[0], p9822[0]).
13: SI czas wyłączania przekaźnika bezpiecznego adaptera hamulca (p9622[1], p9822[1]).
14: SI wybór telegramu PROFIsafe (p9611, p9811).
1000: Upłynął timer kontrolny.
W trakcie czasu ok. 5 x p9650 alternatywnie stwierdzono poniższe:
- Wystąpiło zbyt wiele cykli łączeniowych na zacisku EP modułu silnikowego.
- STO (również jako reakcja następcza) było zbyt często wyzwalane przez PROFIsafe/TM54F.
- Bezpieczne kasowanie impulsów (r9723.9) było wyzwalane zbyt często (również jako reakcja następcza).
1001, 1002: błąd inicjalizacji timera zmian/timera kontrolnego.
1950: Temperatura modułu poza dopuszczalnym zakresem temperatur.
1951: Temperatura modułu niewiarygodna.
2000: Różny status wyboru STO na jednostce sterującej i module silnikowym.
2001: Różny sygnał zwrotny bezpiecznego skasowania impulsów na jednostce sterującej i module silnikowym.
2002: Różny status timera opóźniającego SS1 na jednostce sterującej i module silnikowym (stan timera w p9650/p9850).
6000 ... 6999:

Błąd w wysterowaniu PROFIsafe.
Przy tych wartościach błędu sygnały sterujące failsafe (failsafe values) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
Znaczenie poszczególnych wartości komunikatu opisane jest w komunikacie Safety C01711 jednostki sterującej.

Pomoc: Do wartości błędu = 1 ... 5 i 7 ... 999:
- Sprawdzić porównywaną krzyżowo daną, która doprowadziła do STOP F.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 6:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 1000:
- Sprawdzić oprzewodowanie wejść dedykowanych dla bezpieczeństwa (SGE) na jednostce sterującej (problemy ze stykiem).
- PROFIsafe: Wyeliminować problemy ze stykiem/błędy na masterze PROFIBUS/kontrolerze PROFINET.
-Sprawdzić oprzewodowanie wejść odpornych na błędy na TM54F (problemy ze stykiem).

Do wartości błędu = 1001, 1002:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 2000, 2001, 2002:
- Sprawdzić czas tolerancji przełączenia SGE i ewentualnie zwiększyć wartość (p9650/p9850, p9652/p9852).
- Sprawdzić oprzewodowanie wejść dedykowanych dla bezpieczeństwa (SGE) (problemy ze stykiem).
- Sprawdzić przyczynę dla wyboru STO w r9772. Przy aktywnych funkcjach SMM (p9501 = 1) wybór STO może następować również przez te funkcje.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.

Do wartości błędu = 6000 ... 6999:
Patrz opis wartości komunikatu przy komunikacie Safety C01711.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
EP: Enable Pulses (zwolnienie impulsów)
ESR: Extended Stopping and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i cofanie)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SGE: Safety-relevant input (wejście dedykowane dla bezpieczeństwa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SMM: Safe Motion Monitoring (bezpieczna kontrola ruchu)
SS1: Safe Stop 1 (odpowiada Stop Kategorii 1 według EN60204)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

230620 <Lokalizacja>SI MM: Bezpiecznie wyłączony moment aktywny

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Funkcja "Bezpiecznie wyłączony moment" (STO) z funkcji podstawowych została wybrana na module silnikowym (MM) przez zacisk wejściowy i jest aktywna.
Wskazówka:
- Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
- Ten komunikat nie jest wystawiany przy wyborze STO przez funkcje rozszerzone.

Pomoc: Niepotrzebne.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

230621 <Lokalizacja>SI MM: Bezpieczny Stop 1 aktywny

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Funkcja "Safe Stop 1" (SS1) została wybrana na module silnikowym (MM) i jest aktywna.
Wskazówka:
Komunikat ten nie prowadzi do żadnej reakcji stopu bezpieczeństwa.

Pomoc: Niepotrzebne.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SS1: Safe Stop 1 (bezpieczne zatrzymanie 1) - odpowiada zatrzymaniu Kategorii 1 wg EN60204

230625 <Lokalizacja>SI MM: błąd znaku życia w danych Safety

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" na module silnikowym (MM) wykryła błąd w znaku życia danych Safety między jednostką sterującą (CU) i MM i wyzwoliła STOP A.
- Błąd lub zanik komunikacji DRIVE-CLiQ.
- Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu oprogramowania Safety.
- Zwolnienie funkcji bezpieczeństwa jest niespójne na obu kanałach kontrolnych (p9601 = 0, p9801 <> 0).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Wybrać bezpiecznie wyłączony moment i ponownie cofnąć wybór.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić czy występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ między jednostką sterującą (CU) i odnośnym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla wykrytych błędów.
- Cofnąć wybór funkcji napędu, które nie są bezwarunkowo konieczne.
- Zmniejszyć liczbę napędów.
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Zwolnienie funkcji bezpieczeństwa jest niespójne na obu kanałach kontrolnych (p9601 = 0, p9801 <> 0).
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230630 <Lokalizacja>SI MM: błędne nasterowanie hamulca

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja napędu "Safety Integrated" na module silnikowym (MM) wykryła błąd przy wysterowaniu hamulca i wyzwoliła STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
10:
Błąd przy przejściu "Otworzyć hamulec".
- Parametr p1278 ustawiony nieprawidłowo.
- Hamulec nie jest podłączony albo przerwanie przewodu (sprawdzić czy p1278 = 1 i p9602/p9802 = 0 (SBC wyłączone) hamulec się otwiera).
- Zwarcie doziemne przewodu hamulca
30:
Błąd przy przejściu "Zamknąć hamulec".
- Hamulec nie jest podłączony albo przerwanie przewodu (sprawdzić czy p1278 = 1 i p9602/p9802 = 0 (SBC wyłączone) hamulec się otwiera).
- Zwarcie w uzwojeniu hamulca.
40:
Błąd w stanie "Hamulec zamknięty".
60, 70:
Błąd w układzie wysterowania hamulca jednostki sterującej albo błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym (wysterowanie hamulca).
81: Safe Brake Adapter: błąd w stanie "Hamulec zamknięty".
82: Safe Brake Adapter: błąd w stanie "Zamknąć hamulec".
83: Safe Brake Adapter: błąd w stanie "Otworzyć hamulec".
84,85:
Safe Brake Adapter: błąd w wysterowaniu hamulca jednostki sterującej lub błąd komunikacji między jednostką sterującą i modułem silnikowym (wysterowanie hamulca).
Wskazówka:
Dla wszystkich wartości błędu mogą obowiązywać następujące przyczyny:
- Ekran przewodu silnikowego nie jest prawidłowo uziemiony.
- Usterka modułu silnikowego w obwodzie wysterowania hamulca.

Pomoc: - Sprawdzić parametr p1278 (przy SBC dopuszczalne jest tylko p1278 = 0).
- Wybrać bezpiecznie wyłączony moment i ponownie cofnąć wybór.
- Sprawdzić przyłącze hamulca trzymającego silnika.
- Sprawdzić działanie hamulca trzymającego silnika.
- Sprawdzić czy nie występują błędy w komunikacji DRIVE-CLiQ pomiędzy jednostką sterującą i danym modułem silnikowym i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę odnośnych błędów.
- Sprawdzić zgodność budowy szafy i ułożenia przewodów z zaleceniami EMC (np. połączyć ekran przewodu silnikowego z blachą ekranującą lub skręcić wtyczkę silnikową z obudową.
- Wymienić odnośny moduł silnikowy.
Praca z modułem bezpiecznego hamulca lub adapterem bezpiecznego hamulca:
- Sprawdzić przyłącze modułu bezpiecznego hamulca lub adaptera bezpiecznego hamulca.
- Wymienić moduł bezpiecznego hamulca lub adapter bezpiecznego hamulca.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SBC: Safe Brake Control (bezpieczne wysterowanie hamulca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230631 <Lokalizacja>Wysterowanie hamulca: Zewnętrzne przewietrzanie aktywne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Dla celów serwisowych hamulec jest zasilany napięciem na zacisku X4.1.
Pomoc: Odłączyć zasilanie napięcia na zacisku X4.1.

230640 <Lokalizacja>SI MM: błąd w ścieżce wyłączeniowej drugiego kanału

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł silnikowy wykrył błąd w komunikacji z nadrzędnym sterowaniem lub TM54F dla przesyłu informacji istotnych dla bezpieczeństwa lub występuje błąd komunikacji pomiędzy modułami silnikowymi połączonymi równolegle.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Przy nadrzędnym sterowaniu obowiązuje:
- Skontrolować adres PROFIsafe w sterowaniu nadrzędnym i module silnikowym i w razie potrzeby ustawić jednakowy.
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Przy TM54F wykonać następujące kroki:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatora węzłów (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC (p9701 = EC hex).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Przy połączeniu równoległym obowiązuje:
- Sprawdzić i w razie potrzeby wyrównać adresy PROFIsafe w jednostce sterującej i module silnikowym.
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Ogólnie obowiązuje:
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9810

230649 <Lokalizacja>SI MM: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił błąd wewnętrzny wersji firmware jednostkia Safety Integrated w module silnikowym.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Powtórzyć uruchomienie funkcji Safety Integrated i wykonać POWER ON.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić moduł silnikowy.
Wskazówka:
MM: moduł silnikowy
SI: Safety Integrated

230650 <Lokalizacja>SI MM: wymagany test odbiorczy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Funkcja "Safety Integrated" na module silnikowym wymaga testu odbiorczego.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do kwitowalnego STOP A
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
130: Parametry Safety dla modułu silnikowego nie występują.
Wskazówka:
Ta wartość błędu jest wystawiana zawsze przy pierwszym uruchomieniu Safety Integrated.
1000: Zadana i aktualna suma kontrolna na module silnikowym nie są identyczne (rozruch).
- Z powodu zmienionego czasu próbkowania regulatora prądu (p0115[0]) dopasowany został czas taktowania podstawowych funkcji Safety Integrated (r9880).
- Co najmniej jedna dana ze sprawdzaną sumą kontrolną jest uszkodzona.
- Parametry Safety ustawione offline i załadowane do jednostki sterującej.
2000: Zadana i aktualna suma kontrolna na module silnikowym nie są identyczne (tryb uruchamiania).
- Zadana suma kontrolna na module silnikowym wprowadzona nieprawidłowo (p9899 nierówne r9898).
2003: Test odbiorczy wymagany z powodu zmiany parametru Safety.
2005: Książka logów Safety stwierdziła, że zmieniły się sumy kontrolne Safety. Wymagany jest test odbiorczy.
3003: Test odbiorczy wymagany z powodu zmiany parametru Safety odnoszącego się do sprzętu.
9999: Reakcja następcza innego błędu Safety podczas rozruchu, które wymaga testu odbiorczego.
Pomoc: Do wartości błędu = 130:
- Przeprowadzić uruchomienie Safety.
Do wartości błędu = 1000:
- Sprawdzić czas taktowania dla podstawowych funkcji Safety Integrated (r9880) i dopasować sumę kontrolną (p9899).
- Ponownie przeprowadzić uruchomienie Safety.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.
- Aktywować parametry Safety dla danego napędu przy użyciu STARTERa (zmienić ustawienia, skopiować parametry, aktywować ustawienia).
Do wartości błędu = 2000:
- Sprawdzić parametry Safety na module silnikowym i dopasować zadaną sumę kontrolną (p9899).
Do wartości błędu = 2003, 2005:
- Przeprowadzić test odbiorczy i stworzyć protokół odbioru.
Sposób postępowania przy teście odbiorczym, jak również przykład protokołu odbioru można znaleźć w następującej literaturze:
SINAMICS S120 Podręcznik funkcyjny Safety Integrated
Do wartości błędu = 3003 :
- Przeprowadzić sprawdzenia funkcji dla zmienionego sprzętu i stworzyć protokół odbioru.
Sposób postępowania przy teście odbiorczym, jak również przykład protokołu odbioru można znaleźć w następującej literaturze:
SINAMICS S120 Podręcznik funkcyjny Safety Integrated
Do wartości błędu = 9999:
- Przeprowadzić diagnostykę przy innym występującym błędzie Safety.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9799, p9899

230651 <Lokalizacja>SI MM: synchronizacja z jednostką sterującą nieudana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zintegrowana w napędzie funkcja "Safety Integrated" wymaga synchronizacji kwantów czasu Safety na jednostce sterującej i na module silnikowym. Ta synchronizacja nie powiodła się.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć)
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Wskazówka:
MM: moduł silnikowy
SI: Safety Integrated

230652 <Lokalizacja>SI MM: niedopuszczalny takt kontrolny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Takt kontrolny Safety Integrated nie może zostać dotrzymany ze względu na warunki komunikacji wymagane w systemie.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Przy jednocześnie występującym błędzie F01652 zastosować podane tam środki zaradcze.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego do nowszej wersji.
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230655 <Lokalizacja>SI MM: zestrajanie funkcji kontrolnych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił błąd przy zestrajaniu funkcji kontrolnych Safety Integrated jednostki sterującej (CU) i modułu silnikowego (MM). Jednostka sterująca i moduł silnikowy nie mogły określić wspólnego zestawu obsługiwanych funkcji kontrolnych SI.
- Błąd lub awaria komunikacji DRIVE-CLiQ.
- Niekompatybilne wersje programowe Safety Integrated jednostki sterującej i modułu silnikowego.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do nie kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.

- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Skontrolować budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej oraz ułożenie przewodów.
Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230656 <Lokalizacja>SI MM: błędne parametry modułu silnikowego

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy dostępie do parametrów Safety Integrated dla modułu silnikowego (MM) w pamięci nieulotnej wystąpił błąd.
Wskazówka:
Ten błąd prowadzi do kwitowalnego STOP A
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
129:
- Parametry Safety dla modułu silnikowego uszkodzone.
- Napęd ze zwolnionymi funkcjami bezpieczeństwa prawdopodobnie skopiowany offline przy użyciu programu uruchomieniowego i projekt załadowany.
131: wewnętrzny błąd programowy jednostki sterującej.
255: wewnętrzny błąd programowy modułu silnikowego.

Pomoc:
- Przeprowadzić nowe uruchomienie Safety.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Wymienić kartę pamięci lub jednostkę sterującą.
Do wartości błędu = 129:
- Aktywować tryb uruchamiania Safety (p0010 = 95).
- Dopasować adres PROFIsafe (p9610).
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla parametrów SI (p9700 = D0 hex).
- Pokwitować zmianę danych (p9701 = DC hex).
- Wyjść z trybu uruchamiania Safety (p0010 = 0).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1 lub "kopiowanie RAM do ROM").
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Wskazówka:
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230657 <Lokalizacja>SI CU: Nieważny numer telegramu PROFIsafe

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Ustawiony w p9811 numer telegramu PROFIsafe jest nieważny.
Przy zwolnionym PROFIsafe (p9801.3 = 1) w p9811 musi być wprowadzony numer telegramu większy od zera.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Patrz również: p9611, p60022

Pomoc: Sprawdzić ustawienie numeru telegramu (p9811).

230659 <Lokalizacja>SI MM: zlecenie zapisu parametrów zostało odrzucone

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Zlecenie zapisu dla jednego lub wielu parametrów Safety Integrated na module silnikowym (MM) zostało odrzucone.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
10: Próbowano zwolnić funkcję STO mimo, że nie może ona być obsłużona.
11: Próbowano zwolnić funkcję SBC mimo, że nie może ona być obsłużona.
13: Próbowano zwolnić funkcję SS1 mimo, że nie może ona być obsłużona.
14: Próbowano zwolnić bezpieczne kontrole ruchu z nadrzędnym sterowaniem, mimo że nie nie są one wspierane.
15: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu, mimo że nie nie są one wspierane.
16: Próbowano zwolnić komunikację PROFIsafe mimo, że nie może ona być obsłużona lub zastosowana wersja sterownika PROFIsafe na CU i MM jest różna.
18: Próbowano zwolnić funkcję PROFIsafe dla funkcji podstawowych mimo, że nie może ona być obsłużona.
19: Przy ESR próbowano zwolnić opóźnienie skasowania impulsów, mimo że nie jest ono wspierane.
33: Próbowano zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu bez wyboru (p9601.5, p9801.5), mimo że nie nie są one wspierane.
Patrz również: r9771, r9871

Pomoc: Do wartości błędu = 10, 11, 13, 14, 15, 16, 18, 19:
- Sprawdzić czy występują błędy w zestrajaniu funkcji Safety między jednostką sterującą i odnośnym modułem silnikowym (F01655, F30655) i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Zastosować moduł silnikowy, który wspiera żądaną funkcję.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Do wartości błędu = 33:
- Anulować wybór zintegrowanych w napędzie kontroli ruchu bez wyboru (p9601.5, p9801.5) i wybrać funkcje bezpieczeństwa, które będą wspierane (patrz p9771/p9871),

lub:
- Zastosować moduł silnikowy, który wspiera żądaną funkcję.
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.

Wskazówka:
CU: Control Unit (jednostka sterująca)
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i cofanie)
MM: Motor Module (moduł silnikowy)
SBC: Safe Brake Control (bezpieczne wysterowanie hamulca)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SS1: Safe Stop 1 (odpowiada Stop Kategorii 1 według EN60204)
STO: Safe Torque Off (bezpiecznie wyłączony moment) / SH: Safe standstill (bezpieczne zatrzymanie)

230662 <Lokalizacja>Błąd w wewnętrznej komunikacji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił błąd w komunikacji wewnątrzmodułowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230664 <Lokalizacja>Błąd w fazie rozruchu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił błąd w fazie rozruchu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230665 <Lokalizacja>SI MM: system jest uszkodzony

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Usterka w systemie została wykryta przed ostatnim lub w trakcie aktualnego rozruchu. Ewentualnie został przeprowadzony nowy rozruch (reset).
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
200000 hex, 400000 hex:
- Błąd w trakcie aktualnego rozruchu/pracy.
2 hex:
- Parametry p9500 i p9300 nie są równe (jeśli jednocześnie wyświetlany jest komunikat Safety C30711).
Dalsze wartości:
- Usterka przed ostatnim rozruchem systemu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić równość parametrów p9500 i p9300 (jeśli jednocześnie wyświetlany jest komunikat Safety C30711).
Do wartości błędu = 400000 hex:
- Upewnić się, że jednostka sterująca jest prawidłowo podłączona do modułu silnikowego.

230672 <Lokalizacja>SI CU: Niekompatybilny firmware jednostki sterującej

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Istniejąca wersja oprogramowania jednostki sterującej nie wspiera bazującej na napędzie bezpiecznej kontroli ruchu.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do niekwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - Sprawdzić czy występują błędy w zestrajaniu funkcji bezpieczeństwa między jednostką sterującą i modułem silnikowym (F01655, F30655) i w razie potrzeby przeprowadzić diagnostykę dla występujących błędów.
- Zastosować jednostkę sterującą, która obsługuje bezpieczną kontrolę ruchu.
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230674 <Lokalizacja>SI Motion MM: Funkcja Safety nie wspierana przez telegram PROFIsafe

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Funkcja kontrolna zwolniona w p9301 i p9801 nie jest wspierana przez aktualnie ustawiony telegram PROFIsafe (p9811).
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja bitowa):
Bit 24 = 1:
Przesył wartości granicznej SLS przez PROFIsafe nie jest wspierany (p9301.24).
Bit 25 = 1:
Przesył bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe nie jest wspierany (p9301.25).
Pomoc: - Anulować wybór odnośnej funkcji kontrolnej (p9301, p9801).
- Ustawić pasujący telegram PROFIsafe (p9811).
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)

230680 <Lokalizacja>SI Motion: błąd sumy kontrolnej bezpiecznych kontroli

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Obliczona przez moduł silnikowy i wprowadzona w r9398 rzeczywista suma kontrolna z istotnych dla bezpieczeństwa parametrów nie zgadza się z zadaną sumą kontrolną zapamiętaną podczas ostatniego odbioru maszyny p9399.
Zostały zmienione istotne dla bezpieczeństwa parametry lub występuje błąd.
Wskazówka:
Błąd ten prowadzi do kwitowalnego STOP A.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: błąd sumy kontrolnej przy parametrach SI dla kontroli ruchu.
1: błąd sumy kontrolnej przy parametrach SI dla przyporządkowania parametrów.
Pomoc: - Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować parametry bezpieczeństwa.
- Ustawić zadaną sumę kontrolną na rzeczywistą sumę kontrolną.
- Wykonać funkcję "Kopiowanie RAM do ROM"
- Wykonać POWER ON, jeśli zostały zmienione parametry Safety, które tego wymagają.
- Przeprowadzić test odbiorczy.

230681 <Lokalizacja>SI Motion: nieprawidłowa wartość parametru

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Nie można ustawić parametru na tą wartość.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna): yyyyxxxx dec:
yyyy = Informacja dodatkowa,
xxxx = Parametr

yyyy = 0: Nie ma więcej informacji.

xxxx = 9301:
Zwolnienie funkcji "Histereza i filtracja n<nx" (p9301.16) jest niedozwolone w połączeniu z funkcją "funkcje rozszerzone bez wyboru" (p9801.5).
xxxx = 9385:
Przy Safety bez enkodera i silniku synchronicznym musi być ustawione p9385 = 4.
xxxx = 9801:
yyyy = 1:
Jeśli zwolnione są zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9801.2 =1) i funkcje rozszerzone bez wyboru (p9801.5 = 1), to PROFIsafe jest niemożliwe (p9801.3 = 1).
yyyy = 2:
Funkcje rozszerzone bez wyboru (p9801.5 = 1) są zwolnione bez zwolnienia zintegrowanych w napędzie funkcji kontroli ruchu (p9801.2).
yyyy = 3:
Pokładowe F-DI są zwolnione bez zwolnienia zintegrowanych w napędzie funkcji kontroli ruchu (p9801.2).
yyyy = 5:
Przesył wartości granicznej SLS przez PROFIsafe (p9301.24) jest zwolniony bez zwolnienia PROFIsafe.
yyyy = 6:
Przesył bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9301.25) jest zwolniony bez zwolnienia PROFIsafe.

Pomoc: - Skorygować parametru (w razie potrzeby również po stronie CU, p9601).
xxxx: Parametr, yyyy: Informacja dodatkowa.

Przy różnych wartościach parametrów enkodera (p9526/p9326) uruchomić w napędzie funkcję kopiowania dla parametrów SI (p9700 = 57 hex).

xxxx = 9301:
- Skorygować parametry p9501.16 i p9301.16 lub anulować wybór rozszerzonych funkcji bez wyboru (p9801.5).
xxxx = 9317:
Ponadto należy sprawdzić p9316.0.
xxxx = 9801:
yyyy = 1:
Zwolnić tylko zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9801.2 = 1) i rozszerzone funkcje bez wyboru (p9801.5 = 1) lub tylko PROFIsafe (p9801.3 = 1).
yyyy = 2, 3:
Zwolnić zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9801.2 = 1).
yyyy = 5:
Dla przesyłu wartości granicznej SLS przez PROFIsafe (p9301.24 = 1) zwolnić także PROFIsafe (p9801.3 = 1) i zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9801.2 = 1).
yyyy = 6:
Dla bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe (p9301.25 = 1) zwolnić również PROFIsafe (p9801.3 = 1) i zintegrowane w napędzie kontrole ruchu (p9801.2 = 1).

230682 <Lokalizacja>SI Motion: funkcja kontrolna nie wspierana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Funkcje kontrolne zwolnione w p9301, p9501, p9601, p9801, p9307 lub p9507 nie są wspierane w tej wersji firmware.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Funkcja kontrolna SLP nie wspierana (p9301.1).
2: Funkcja kontrolna SCA nie wspierana (p9301.7 i p9301.8 ... 15).
3: Funkcja kontrolna pomijania SLS nie wspierana (p9301.5).
4: Funkcja kontrolna zewnętrznej aktywacji ESR nie wspierana (p9301.4).
5: Funkcja kontrolna F-DI w PROFIsafe nie wspierana (p9301.30).
6: Zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej nie obsługiwane (p9301.3).

9: Funkcja kontrolna nie wspierana przez firmware lub nie używany bit zezwolenia.
12: Praca funkcji bezpiecznych z nadrzędnym sterowaniem (np. SINUMERIK) nie jest obsługiwana przez tą jednostkę sterującą.
24: Funkcja kontrolna SDI nie wspierana.
26: Histereza i filtrowanie dla funkcji kontrolnej SSM bez enkodera nie obsługiwane (p9301.16).
27: Pokładowe F-DI lub F-DO nie są obsługiwane przez ten sprzęt.
30: Wersja firmware modułu silnikowego jest starsza niż wersja jednostki sterującej.
33: Bezpieczne funkcje bez wyboru nie obsługiwane (p9601.5, p9801.5).
34: Bezpieczna pozycja przez PROFIsafe nie jest obsługiwana przez ten moduł.
36: Funkcja "SS1 bez WYŁ3" nie wspierana.

Pomoc: - Anulować wybór odnośnych funkcji kontrolnych (p9301, p9501, p9601, p9801, p9307, p9507).
- Zaktualizować firmware modułu silnikowego.
Wskazówka:
ESR: Extended Stop and Retract (rozszerzone zatrzymywanie i cofanie)
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SDI: Safe Direction (bezpieczny kierunek ruchu)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)
SS1: Safe Stop 1 (bezpieczny stop 1)
Patrz również: p9301, p9501, p9503, p9601, p9801, r9871

230683 <Lokalizacja>SI Motion MM: brak zwolnienia SOS/SLS

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: W p9301 bezpieczna funkcja podstawowa "SOS/SLS" nie jest zwolniona, mimo że inne bezpieczne kontrole są zwolnione.
Wskazówka:
Komunikat ten nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.

Pomoc: Zwolnić funkcję "SOS/SLS" (p9301.0) i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
SOS: Safe Operating Stop (Bezpieczne stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)
Patrz również: p9301

230684 <Lokalizacja>SI Motion MM: Zamienione wartości graniczne bezpiecznie ograniczonej pozycji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Dla funkcji "Bezpiecznie ograniczona pozycja" (SLP) jest w p9534 wartość mniejsza niż w p9535.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna)
1: Zamienione wartości graniczne SLP1.
2: Zamienione wartości graniczne SLP2.

Pomoc: Ustawić prawidłowo wartości graniczne w p9534 i p9535 i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)

230685 <Lokalizacja>SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość za duża wartość graniczna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wartość graniczna dla funkcji "Bezpiecznie ograniczona prędkość" (SLS) jest większa niż prędkość, która odpowiada częstotliwości granicznej enkodera 500 kHz.
Wskazówka:
Komunikat ten nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Maksymalna dopuszczalna prędkość.
Pomoc: Ustawić prawidłowo wartości graniczne dla SLS i wykonać POWER ON.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
Patrz również: p9331

230688 <Lokalizacja>SI Motion: synchronizacja wartości rzeczywistej nie dopuszczalna

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: - Zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej przy enkoderze 1-systemowym jest niedopuszczalne.
- Jednoczesne zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej i funkcji kontrolnej z odniesieniem bezwzględnym (SCA/SLP) jest niedopuszczalne.
- Jednoczesne zwolnienie synchronizacji wartości rzeczywistej i bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe jest niedopuszczalne.
Wskazówka:
Ten błąd nie prowadzi do żadnej reakcji stop Safety.
Pomoc: - Anulować wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" albo sparametryzować układ 2-enkoderowy.
- Anulować wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" albo funkcji kontrolnych z odniesieniem absolutnym (SCA/SLP) i wykonać POWER ON.
- Anulować wybór funkcji "Synchronizacja wartości rzeczywistej" albo nie zwalniać "Bezpiecznej pozycji przez PROFIsafe".
Wskazówka:
SCA: Safe Cam (bezpieczna krzywka) / SN: Safe software cams (bezpieczna krzywka programowa)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)
SP: Safe Position (bezpieczna pozycja)
Patrz również: p9501, p9526

230692 <Lokalizacja>SI Motion MM: niedopuszczalna wartość parametru bez enkodera

Wartość komunikatu: Parametr: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Nie można ustawić parametru na tą wartość, gdy sparametryzowane są kontrole ruchu bez enkodera w p9306.
Wskazówka:
Ten komunikat nie prowadzi do żadnej reakcji Stop Safety.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru z nieprawidłową wartością.
Patrz również: p9301
Pomoc: Skorygować wartość parametru lub anulować bezczujnikowe funkcje kontroli ruchu.
Patrz również: p9301, p9501

230693 <Lokalizacja>SI MM: parametryzacja Safety zmieniona wymagany gorący start/POWER ON

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmieniono parametry Safety, które będą skuteczne dopiero po gorącym restarcie lub POWER ON.
Uwaga:
Wszystkie zmienione parametry funkcji kontroli ruchu będą skuteczne dopiero po gorącym restarcie lub POWER ON.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer zmienionego parametru Safety, który wymaga gorącego restartu lub POWER ON.
Pomoc: - Przeprowadzić gorący start (p0009 = 30, p0976 = 2, 3).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Wskazówka:
- Przed wykonaniem testu odbiorczego musi być wykonany POWER ON dla wszystkich komponentów.

230700 <Lokalizacja>SI Motion: STOP A wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP A (skasowanie impulsów przez ścieżkę wyłączeniową Safety jednostki sterującej).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stop z jednostki sterującej
- Impulsy nie skasowane po sparametryzowanym czasie (p9357), po wyborze stopu testowego.
- Reakcja następcza komunikatu C30706 "SI Motion MM: SAM/SBR granica przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30714 "SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30701 "SI Motion MM: STOP B wyzwolony".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30716 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".

Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu na jednostce sterującej.
- Sprawdzić wartość w p9357, w razie potrzeby zwiększyć wartość.
- Sprawdzić ścieżkę wyłączeniową jednostki sterującej (sprawdzić komunikację DRIVE-CLiQ).
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30706.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30714.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30701.

- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30715.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30716.
- Wymienić moduł silnikowy / moduł mocy.
- Wymienić jednostkę sterującą.

Komunikat ten można pokwitować przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SAM: Safe Acceleration Monitor (bezpieczna kontrola przyspieszania)
SBR: Safe Brake Ramp (bezpieczna rampa hamowania)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230701 <Lokalizacja>SI Motion: STOP B wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP B (hamowanie według rampy WYŁ3).
Jako następstwo tego komunikatu, po upływie czasu sparametryzowanego w p9356 lub po zejściu poniżej progu prędkości obrotowej w p9360, wystawiany jest komunikat C30700 "SI Motion MM: STOP A wyzwolony".
Możliwe przyczyny:
- Żądanie stop z jednostki sterującej
- Reakcja następcza komunikatu C30714 "SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30711 "SI Motion MM: usterka w kanale kontrolnym".
- Reakcja następcza komunikatu C30707 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego stopu roboczego przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30716 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".

Pomoc:
- Usunąć przyczynę błędu na jednostce sterującej.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30714.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30711.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30707.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30715.
- Przeprowadzić diagnostykę przy występującym komunikacie C30716.

Komunikat ten można pokwitować przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230706 <Lokalizacja>SI Motion MM: przekroczona granica SAM/SBR

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Funkcje kontroli ruchu z enkoderem (p9306 = 0) lub bez enkodera z ustawioną kontrolą przyspieszania (p9306 = 3):
SAM - bezpieczna kontrola przyspieszania. Po inicjalizacji STOP B (SS1) lub STOP C (SS2) prędkość przekroczyła ustawioną tolerancję.
Funkcje kontroli ruchu bez enkodera z ustawioną kontrolą rampy hamowania (p9306 = 1):
SBR - Bezpieczna kontrola rampy hamowania. Po inicjalizacji STOP B (SS1) lub przełączeniu SLS na niższy stopień prędkości, prędkość przekroczyła ustawioną tolerancję.
- Przez F-DI lub PROFIsafe.

Napęd jest zatrzymywany przez komunikat C30700 "SI Motion MM: STOP A wyzwolony".
Pomoc: Sprawdzić przebieg hamowania, ewentualnie dopasować tolerancję dla funkcji "SAM" lub zmodyfikować parametryzację funkcji "SBR".
Ten komunikat można pokwitować również bez POWER ON następująco:
- Zintegrowane w napędzie kontrole ruchu: przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.

Wskazówka:

SAM: Safe Acceleration Monitor (bezpieczna kontrola przyspieszania)
SBR: Safe Brake Ramp (bezpieczna rampa hamowania)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9348, p9381, p9382, p9383, p9548

230707 <Lokalizacja>SI Motion: przekroczona tolerancja dla bezpiecznego zatrzymania roboczego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Pozycja rzeczywista oddaliła się od pozycji zadanej dalej niż tolerancja postoju.
Zatrzymanie napędu przez komunikat C30701 "SI Motion MM: wyzwolony STOP B".
Pomoc: - Sprawdzić czy występują dalsze błędy Safety i ewentualnie przeprowadzić diagnostykę przy odnośnych błędach.
- Sprawdzić czy tolerancja w stanie zatrzymanym pasuje do dokładności i dynamiki regulacji osi.
Komunikat ten można pokwitować przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)
Patrz również: p9530

230708 <Lokalizacja>SI Motion: STOP C wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: STOP2
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP C (hamowanie po rampie WYŁ3).
Po upływie sparametryzowanego czasu aktywowany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie zatrzymania od nadrzędnego sterowania.
- Reakcja następcza komunikatu C30714 "SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30716 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9552
Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnostykę występującego komunikatu C30714, C30715, C30716.
Komunikat ten można pokwitować tylko przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

230709 <Lokalizacja>SI Motion: STOP C wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP D (hamowanie po torze).
Po upływie sparametryzowanego czasu aktywowany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie zatrzymania od jednostki sterującej
- Reakcja następcza komunikatu C30714 "SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30716 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9353, p9553
Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnostykę występującego komunikatu C30714, C30715, C30716.
Komunikat ten można pokwitować tylko przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

230710 <Lokalizacja>SI Motion MM: STOP E wyzwolony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd jest zatrzymywany przez STOP E (ruch wycofywania).
Po upływie sparametryzowanego czasu aktywowany jest "Bezpieczny stop roboczy" (SOS).
Możliwe przyczyny:
- Żądanie zatrzymania od nadrzędnego sterowania.
- Reakcja następcza komunikatu C30714 "SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona prędkość przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C01715 "SI Motion CU: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona".
- Reakcja następcza komunikatu C30716 "SI Motion MM: Tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona".
Patrz również: p9354, p9554
Pomoc: - Usunąć przyczynę błędu w sterowaniu.
- Przeprowadzić diagnostykę występującego komunikatu C30714, C30715, C30716.
Komunikat ten można pokwitować tylko przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SOS: Safe Operating Stop (bezpieczny stop roboczy) / SBH: Safe operating stop (bezpieczny stop roboczy)

230711 <Lokalizacja>SI Motion: usterka w kanale kontrolnym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy krzyżowym porównywaniu danych między dwoma kanałami kontrolnymi napęd stwierdził różnicę danych wejściowych lub wyników kontroli i wyzwolił STOP F. Jedna z kontroli nie działa już niezawodnie, tzn. bezpieczna praca nie jest dłużej możliwa .
Jeśli aktywna jest co najmniej jedna funkcja kontrolna, to po upływie sparametryzowanego przedziału czasu wystawiany jest komunikat C30701 "SI Motion: STOP B wyzwolony". Komunikat występuje z wartością komunikatu 1031 przy wymianie sprzętowej modułu enkodera.
Niżej opisane wartości komunikatu mogą wystąpić również w następujących przypadkach, jeśli wyraźnie podana przyczyna nie ma zastosowania:
- Różnie sparametryzowane czasy taktów (p9500/p9300, p9511/p9311).
- Różnie sparametryzowane typy osi (p9502/p9302).
- Za szybkie czasy taktów (p9500/p9300, p9511/p9311).
- Nieprawidłowa synchronizacja.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Wskazówka:
Znaczenie poszczególnych wartości komunikatu opisano w komunikacie Safety C01711 jednostki sterującej.
0 ... 999:
Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego komunikatu.
1000: Upłynął timer kontrolny. Wystąpiło zbyt wiele zmian sygnału na wejściach dedykowanych dla bezpieczeństwa.
1001: błąd inicjalizacji timera kontrolnego.
1003:
Przekroczona tolerancja referencji.
Przy ustawionej akceptacji użytkownika, różnica między nowo określonym punktem referencyjnym po rozruchu (enkoder absolutny) lub jeździe punktu referencyjnego (układ pomiarowy z kodowaniem odstępu lub inkrementalny) i bezpieczna pozycja rzeczywista (wartość zapamiętana + droga przejazdu) większa od tolerancji referencji (p9344). W tym przypadku akceptacja użytkownika jest cofana.
1011: Różny status testu odbiorczego między dwoma kanałami kontrolnymi.
1012: Naruszenie wiarygodności wartości rzeczywistej z enkodera.
1020: Zanik cyklicznej komunikacji między kanałami kontrolnymi.
1021: Zanik cyklicznej komunikacji między kanałem kontrolnym i modułem enkodera.
1023: błąd przy teście skuteczności w enkoderze DRIVE-CLiQ.
1030: Wykryty błąd enkodera z innego kanału kontrolnego.
1031: błąd transferu danych między kanałem kontrolnym i modułem enkodera (p9526/p9326).
1040: Impulsy skasowane przy aktywnych funkcjach kontrolnych bez enkodera.
1041: za niska wartość bezwzględna prądu (bez enkodera).
1042: błąd wiarygodności prądu/napięcia.
1043: Zbyt wiele procesów przyspieszania.
1044: błąd wiarygodności wartości rzeczywistych prądu.
1045: Nieprawidłowa CRC pozycji postojowej.
5000 ... 5140:
Wartości komunikatu PROFIsafe.
Przy tych wartościach błędu sygnały sterujące failsafe (failsafe values) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
6000 ... 6166:
Wartości komunikatu PROFIsafe (sterownik PROFIsafe dla PROFIBUS DP V1/V2 i PROFINET).
Przy tych wartościach błędu sygnały sterujące failsafe (failsafe values) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
7000 ... 7002:
Wartości komunikatu funkcji "Bezpieczna pozycja przez PROFIsafe".
Patrz również: p9555, r9725

Pomoc: Do wartości komunikatu = 1002:
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie, ustawić akceptację użytkownika jednocześnie na obu kanałach kontrolnych (w ciągu 2 s).
Do wartości komunikatu = 1003:
- Skontrolować mechanikę osi. Ewentualnie oś została przesunięta w stanie wyłączonym i ostatnio zapamiętana pozycja rzeczywista nie zgadza się już z nową pozycją rzeczywistą przy kolejnym rozruchu.
- Zwiększyć tolerancję dla porównania wartości rzeczywistej przy referencjonowaniu (p9344).

Na koniec skontrolować wartości rzeczywiste, przeprowadzić POWER ON i ponownie ustawić akceptację użytkownika.
Do wartości komunikatu = 1004:
Dla 1. obowiązuje: Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie. Od nowa ustawić akceptację użytkownika.
Dla 2. obowiązuje: Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie. Ustawić akceptację użytkownika dopiero, gdy oś jest zreferencjonowana.
Do wartości komunikatu = 1030:
- Sprawdzić przyłącze enkodera.
- W razie potrzeby wymienić enkoder.
Do wartości komunikatu = 1031:
Przy wymianie modułu enkodera wykonać następujące kroki:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatora węzłów w napędzie (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na napędzie (p9701 = EC hex).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Zasadniczo obowiązuje:
- Sprawdzić przyłącze enkodera.
- W razie potrzeby wymienić enkoder.
Do wartości komunikatu = 1040:
- Cofnąć wybór funkcji bezczujnikowych, wybrać i anulować STO.
- Przy aktywnej funkcji kontrolnej "SLS" zlecić zwolnienie impulsów w ciągu 5 s po cofnięciu wyboru STO.
Do dalszych wartości komunikatów:
Znaczenie poszczególnych wartości komunikatów jest opisane w komunikacie C01711.
Wskazówka:
Komunikat ten można pokwitować tylko przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe.
Patrz również: p9300, p9500

230712 <Lokalizacja>SI Motion MM: usterka przy przetwarzaniu F-IO

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy krzyżowym porównywaniu obu kanałów kontrolnych napęd stwierdził różnicę między parametrami lub wynikami obróbki F-IO i wyzwolił i STOP F. Jedna z kontroli nie działa już niezawodnie, tzn. nie jest nadal możliwa bezpieczna praca.
Dodatkowo wyświetlany jest komunikat Safety C30711 z wartością komunikatu 0 z powodu wyzwolenia STOP F.
Jeśli aktywna jest co najmniej jedna funkcja kontrolna, to po upływie sparametryzowanego czasu wystawiany jest komunikat Safety C30701 "SI Motion: STOP B wyzwolił".
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Numer krzyżowo porównywanej danej, która doprowadziła do tego komunikatu.
Patrz opis wartości komunikatu przy komunikacie Safety C01712.
Pomoc: - Sprawdzić parametryzację w odnośnych parametrach i w razie potrzeby skorygować.
- Zapewnić równość parametrów SI przez ich skopiowanie na drugi kanał i po tym przeprowadzić test odbiorczy.
- Skontrolować równość taktów kontrolnych (p9500, p9300).
Wskazówka:
Komunikat ten można pokwitować przez F-DI lub PROFIsafe
Patrz również: p9300, p9500

230714 <Lokalizacja>SI Motion MM: Przekroczona Bezpiecznie ograniczona prędkość

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napęd wykonywał ruch szybciej niż podano przez wartość graniczną prędkości (p9331). Napęd jest zatrzymywany przez zaprojektowaną reakcję stop (p9363).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
100: przekroczona SLS1.
200: przekroczona SLS2.
300: przekroczona SLS3.
400: przekroczona SLS4.
1000: przekroczona częstotliwość graniczna enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić i w razie potrzeby dopasować granice dla funkcji "SLS" (p9331).
Wskazówka:
Komunikat ten można pokwitować przez moduł wejść/wyjść 54F (TM54F) lub PROFIsafe.
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość) / SG: Safely reduced speed (bezpiecznie zredukowana prędkość)
Patrz również: p9331, p9363

230715 <Lokalizacja>SI Motion MM: Bezpiecznie ograniczona pozycja przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Oś wyjechała poza sparametryzowaną pozycję, która jest monitorowana przez funkcję "SLP".
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
10: SLP1 naruszone.
20: SLP2 naruszone.
Pomoc: - Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić i w razie potrzeby dopasować granice funkcji "SLP" (p9534, p9535).
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Kontrole ruchu z SINUMERIK: przez panel sterowania maszyny
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLP: Safely-Limited Position (bezpiecznie ograniczona pozycja) / SE: Safe software limit switches (bezpieczny programowy wyłącznik krańcowy)
Patrz również: p9334, p9335

230716 <Lokalizacja>SI Motion MM: tolerancja dla bezpiecznego kierunku ruchu przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Tolerancja dla funkcji "bezpieczny kierunek ruchu" została przekroczona. Napęd jest zatrzymywany przez skonfigurowaną reakcję stop (p9366).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
0: Przekroczona tolerancja dla funkcji "Bezpieczny kierunek ruch dodatni".
1: Przekroczona tolerancja dla funkcji "Bezpieczny kierunek ruch ujemny".

Pomoc: - Sprawdzić program przejazdu w sterowaniu.
- Sprawdzić tolerancję dla funkcji "SDI" i w razie potrzeby dopasować (p9364).
Ten komunikat można pokwitować następująco:
- Anulować wybór funkcji "SDI" i wybrać ją ponownie.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie przez F-DI lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SDI: Safe Direction (bezpieczny kierunek)
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
Patrz również: p9364, p9365, p9366

230730 <Lokalizacja>SI Motion MM: Nieważny zestaw odniesienia dla dynamicznej bezpiecznie ograniczonej prędkości

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Zestaw odniesienia przesyłany przez PROFIsafe jest ujemny.
Zestaw odniesienia jest używany do tworzenia odniesionej wartości granicznej prędkości na bazie wielkości odniesienia "Wartość graniczna prędkości SLS1" (p9331[0]).
Napęd jest zatrzymywany przez skonfigurowaną reakcję stop (p9363[0]).
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
Żądany, nieważny zestaw odniesienia.
Pomoc: W telegramie PROFIsafe skorygować daną wejściową S_SLS_LIMIT_IST.
Ten komunikat można pokwitować przez moduł wejść/wyjść TM54F lub PROFIsafe.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)
SLS: Safely-Limited Speed (bezpiecznie ograniczona prędkość)

230797 <Lokalizacja>SI Motion MM: oś nie jest bezpiecznie zreferencjonowana

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Pozycja postojowa zapamiętana przed wyłączeniem nie zgadza się z pozycją rzeczywistą określoną przy załączeniu.
Wartość komunikatu (r9749, interpretacja dziesiętna):
1: Oś nie zreferencjonowana.
2: brak akceptacji użytkownika.
Pomoc: Jeśli nie jest możliwe automatyczne bezpieczne referencjonowanie, to użytkownik przy pomocy klucza programowego musi wydać akceptacje użytkownika dla nowej pozycji. W ten sposób pozycja ta zostanie oznaczona jako bezpieczna.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230798 <Lokalizacja>SI Motion MM: trwa stop testowy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Stop testowy jest aktywny.
Pomoc: Niepotrzebne.
Komunikat jest cofany z zakończeniem zatrzymania testowego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230799 <Lokalizacja>SI Motion MM: tryb testu odbiorczego aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Tryb odbiorczy napędu jest aktywny. Komunikaty POWER ON bezpiecznych funkcji kontroli ruchu można pokwitować podczas testu odbiorczego przy użyciu możliwości kwitowania nadrzędnego sterowania.
Pomoc: Niepotrzebne.
Komunikat jest cofany przy wyjściu z trybu testu odbiorczego.
Wskazówka:
SI: Safety Integrated (zintegrowane bezpieczeństwo)

230800 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka mocy wykryła co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Dokonać oceny dalszych występujących komunikatów.

230801 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnej jednostki mocy.
Ewentualnie jest za duże obciążenie czasu obliczeniowego.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić zgodność budowy szafy rozdzielczej i ułożenia przewodów z wytycznymi kompatybilności elektromagnetycznej.
- Usunąć niepotrzebne komponenty DRIVE-CLiQ.
- Cofnąć wybór niepotrzebnych funkcji.
- W razie potrzeby wydłużyć czasy próbkowania (p0112, p0115).
- Wymienić odnośny komponent.

230802 <Lokalizacja>Jednostka mocy: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230804 <Lokalizacja>Jednostka mocy: CRC

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd CRC dla jednostki mocy.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230805 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nieprawidłowa suma kontrolna EPROM

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: Wymienić moduł.

230809 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nieważna informacja łączeniowa

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Dla modulatora 3P obowiązuje:
Ostatnie słowo stanu łączeniowego w telegramie wartości zadanej jest rozpoznawane po oznaczeniu końca. Takie oznaczenie końca nie zostało znalezione.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230810 <Lokalizacja>Jednostka mocy: Watchdog Timer

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy rozruchu nastąpiło rozpoznanie, że przyczyną poprzedniego zresetowania było przekroczenie zegara sygnalizatora SAC
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230820 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnej jednostki mocy.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

230835 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznego przesyłu danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnej jednostki mocy. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

230836 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: błęd wysyłania danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnej jednostki mocy. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.

230837 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:

Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

230845 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznego przesyłu danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnej jednostki mocy.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
Patrz również: p9916

230850 <Lokalizacja>Jednostka mocy: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w jednostce mocy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc:
- Wymienić jednostkę mocy.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware w jednostce mocy.
- Skontaktować się z Hotline.

230851 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od danej jednostki mocy do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

230853 <Lokalizacja>Jednostka mocy: błąd znaku życia danych cyklicznych

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka mocy wykryła, że cykliczne telegramy wartości zadanej z jednostki sterującej nie były punktualnie aktualizowane. W trakcie okna ustawionego w p7788 wystąpiły co najmniej dwa błędy znacznika życia.
Pomoc: - Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Zmniejszyć okno do kontroli (p7788).

230860 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od danej jednostki mocy do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej.
6 (= 06 hex):
Adres jednostki mocy w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres jednostki mocy w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

230875 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

230885 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznego przesyłu danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od danej jednostki mocy do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu
26 (= 1A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
98 (= 62 hex):
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

230886 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od danej jednostki mocy do jednostki sterującej.
Nie można było wysłać danych.
Przyczyna błędu
65 (= 41 hex):
41: Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

230887 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (jednostka mocy) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych identyfikacyjnych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

230895 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): błąd przemiennego cyklicznego przesyłu danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od danej jednostki mocy do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

230896 <Lokalizacja>Jednostka mocy DRIVE-CLiQ (CU): Właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (jednostka mocy) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

230899 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: W jednostce mocy wystąpił błąd, którego firmware jednostki sterującej nie może zinterpretować.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowsze niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.

Pomoc: - Zamienić firmware na jednostce mocy na starszą wersję (r0128).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

230903 <Lokalizacja>Jednostka mocy: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji z EEPROM lub przetwornikiem A/C.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
80000000 hex:
- Wewnętrzny błąd programowy.
00000001 hex ... 0000FFFF hex:
- Błąd modułu.
Pomoc: Do wartości błędu = 80000000 hex:
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
Do wartości błędu = 00000001 hex ... 0000FFFF hex:
- Wymienić moduł.

230907 <Lokalizacja>Jednostka mocy: konfiguracja FPGA nie powiodła się

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy przy inicjalizacji wewnątrz jednostki mocy.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware jednostki mocy.
- Wymienić jednostkę mocy.
- Skontaktować się z Hotline.

230919 <Lokalizacja>Jednostka mocy: awaria kontroli temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Awaria kontroli temperatury w jednostce mocy.
Dalsza bezbłędna praca układu napędowego nie jest gwarantowana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: Nie można przetwarzać czujnika dla temperatury wnętrza.
Pomoc: Niezwłocznie wymienić jednostkę mocy.

230920 <Lokalizacja>Jednostka mocy: błąd czujnika temperatury

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy przetwarzaniu czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik nie podłączony (KTY: R > 1630 Ohm, PT100: R > 375 Ohm).
2: Zmierzona rezystancja za mała (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm, PT100: R < 30 Ohm).
Wskazówka:
Czujnik temperatury jest podłączany do następujących zacisków:
- Forma budowy "booksize": X21.1/.2 lub. X22.1/.2
- Forma budowy "chassis": X41.4/.3
Informacje o czujnikach temperatury można znaleźć na przykład w następującej literaturze:
SINAMICS S120 Podręcznik funkcji napędu

Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

230950 <Lokalizacja>Jednostka mocy: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w jednostce mocy do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

230999 <Lokalizacja>Jednostka mocy: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: W jednostce mocy wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowsze niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać znaczenie tego nowego alarmu.

Pomoc: - Zamienić firmware na jednostce mocy na starszą wersję (r0128).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

231100 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd odstępu znaczników zerowych

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Zmierzony odstęp znaczników zerowych nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi.
Przy enkoderach z odstępem kodowanym odstęp ten jest określany z rozpoznanych par znaczników zerowych. Stąd wynika, że brakujący znacznik zerowy zależnie od budowy par nie może prowadzić do błędu i nie oddziaływuje na system.
Odstęp znaczników zerowych dla kontroli odstępu znaczników ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znaczników zerowych w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek ruchu przy określaniu odstępu znaczników zerowych.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231101 <Lokalizacja>Enkoder 1: brak znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Została przekroczona 1.5-krotność sparametryzowanego odstępu znaczników zerowych.
Odstęp znaczników zerowych ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy) lub p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON albo od ostatniego wykrytego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Jeśli p0437.1 jest aktywny, to sprawdzić p4686.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231103 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd amplitudy ścieżka R

Wartość komunikatu: Ścieżka R: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda sygnału znacznika zerowego (ścieżka R) przy enkoderze 1 nie leży w paśmie tolerancji.
Błąd może być wyzwolony przez przekroczenie unipolarnego poziomu napięcia (RP/RN) lub przy zejściu poniżej amplitudy różnicowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex: yyyy = 0, xxxx = poziom sygnału ścieżki R (16 bitów ze znakiem).
Progi wyzwalania unipolarnego poziomu sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie < 1400 mV i > 3500 mV.
Próg wyzwalania dla różnicowego poziomu sygnału enkodera leży przy leżą natomiast przy < -1600 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Wartość błędu może być przedstawiana tylko pomiędzy -32767 ... 32767 dec (-770 ... 770 mV).
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1, r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1, p0437.31 = 1).
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest ewentualnie niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy znaczniki zerowe są podłączone i przewody sygnałowe RP i RN nie są zamienione.
- Wymienić przewód enkodera.
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

231110 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd komunikacji szeregowej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Zły poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: błędne pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 7: Upłynął czas kontrolny komunikacji rejestru.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Błędny poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.
Bit 13: Błędny przewód danych.
Bit 14: błąd przy komunikacji rejestru.

Pomoc: Do wartości błędu Bit 0 = 1:
- Uszkodzony enkoder. F31111 podaj dalsze szczegóły.
Do wartości błędu Bit 1 = 1:

- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 2 = 1:
- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 3 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 4 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 5 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 6 = 1:
- Zaktualizować firmware modułu enkodera.
Do wartości błędu Bit 7 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 8 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2).
Do wartości błędu Bit 9 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 10 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2, p0449).
Do wartości błędu Bit 11 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0436).
Do wartości błędu Bit 12 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.6).
Do wartości błędu Bit 13 = 1:
- Sprawdzić przewód danych.
Do wartości błędu Bit 14 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231111 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd wewnętrzny enkodera absolutnego

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Słowo błędów enkodera absolutnego dostarczało ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Awaria oświetlenia.
Bit 1: za mała amplituda sygnału.
Bit 2: błędna wartość pozycji.
Bit 3: za wysokie napięcie zasilania enkodera.
Bit 4: za niskie napięcie zasilania enkodera.
Bit 5: Przeciążenie prądowe zasilania enkodera.
Bit 6: Wymagana wymiana baterii.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.
Patrz również: p0491

Pomoc: Dla yyyy = 0:
Do wartości błędu bit 0 = 1:

Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 1 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 2 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 3 = 1:
Błędne napięcie zasilania 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 4 = 1:
Błędne napięcie zasilające 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu silnika z DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 5 = 1:
Uszkodzony enkoder. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 6 = 1:
Wymagana wymiana baterii, tylko w przypadku enkoderów z buforowaniem bateryjnym.
Dla yyyy = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder.

231112 <Lokalizacja>Enkoder 1: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Pomoc: Przy wartości błędu Bit 0 = 1:
Przy enkoderze EnDat F31111 dostarcza ewentualnie dalszych szczegółów.

231115 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 1 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 170 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1070 mV i przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:

Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy układach pomiarowych bez własnego łożyskowania obowiązuje:
- Sprawdzić kalibrację głowicy odczytującej i łożyskowanie koła pomiarowego.
- Przy układach pomiarowych z łożyskowaniem własnym obowiązuje:
- Upewnić się czy na obudowę enkodera nie oddziaływuje żadne naprężenie osiowe.

231116 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd amplitudy kontrola ścieżka A + B

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Amplituda wyprostowanych sygnałów enkodera A i B oraz amplituda z pierwiastka A^2 + B^2 przy enkoderze 1 nie leżą w paśmie tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa:
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
yyyy = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnałów enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 130 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić położenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).

231117 <Lokalizacja>Enkoder 1: błędna inwersja sygnału A/B/R

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy enkoderze prostokątnym (TTL, bipolarny, dwuzboczowy) sygnały A*, B* i R* nie są odwrócone względem sygnałów A, B i R.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 ... 15: Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Bit 16: błąd ścieżki A.
Bit 17: błąd ścieżki B.
Bit 18: błąd ścieżki R.
Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1), CUA32, CU310 obowiązuje
Zastosowano enkoder prostokątny bez ścieżki R i uaktywniona jest kontrola ścieżek (p0405.2 = 1).
Patrz również: p0491

Pomoc: Sprawdzić enkoder/przewód.
- Czy enkoder dostarcza sygnały normalne i odwrócone?

Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1) obowiązuje:
- Sprawdzić ustawienie p0405 (p0405.2 = 1 jest możliwe tylko wtedy, gdy enkoder jest przyłączony do X520).
Przy enkoderze prostokątnym bez ścieżki R i przy podłączeniu do X520 (SMC30) lub X23 (CUA32, CU310) należy ustawić następujące mostki:
- Pin 10 (sygnał referencyjny R) <--> Pin 7 (masa zasilania enkodera)
- Pin 11 (sygnał referencyjny R odwrócony) <--> Pin 4 (zasilanie enkodera)

231118 <Lokalizacja>Enkoder 1: różnica prędkości obrotowej poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL przez wiele cykli różnica prędkości przekroczyła wartość p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Enkoder 1 jest używany jako enkoder silnika i jako reakcję na błąd może spowodować przełączenie na pracę bezczujnikową.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0491, p0492

Pomoc:
- Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranu tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć maksymalną różnicę prędkości obrotowej na cykl odczytu (p0492).

231120 <Lokalizacja>Enkoder 1: błędne napięcie zasilania

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Rozpoznano błąd napięcia zasilania dla enkodera 1.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: za niskie napięcie na przewodzie enkodera.
Bit 1: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera.
Bit 2: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie ujemnego wzbudzenia resolvera.
Bit 3: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie dodatniego wzbudzenia resolvera.
Bit 4: Zasilanie 24 V jest przeciążone przez moduł mocy (PM).
Bit 5: Przetężenie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 6: Przepięcie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 7: błąd sprzętowy na przyłączu EnDat przetwornika.
Wskazówka:
Zamiana przewodów enkoderowych 6FX2002-2EQ00-.... i 6FX2002-2CH00-.... może prowadzić do zniszczenia enkodera, ponieważ piny napięcia zasilającego są obrócone.
Patrz również: p0491

Pomoc: Do wartości błędu bit 0 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkoderowy?
- Sprawdzić połączenia wtykowe przewodu enkodera.
- SMC30: sprawdzić parametryzację (p0404.22).
Do wartości błędu bit 1 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu bit 2 = 1:

- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu bit 3 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu bit 5 = 1:
- Czy urządzenie pomiarowe jest podłączone prawidłowo przy przetworniku?
- Wymienić urządzenie pomiarowe lub przewód do urządzenia pomiarowego.
Do wartości błędu bit 6, 7 = 1:
- Wymienić uszkodzony przetwornik EnDat 2.2.

231121 <Lokalizacja>Enkoder 1: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Rozpoznano błąd w module przy wykrywaniu wartości rzeczywistej.
Z powodu tego błędu można przyjąć, że wykrywanie wartości rzeczywistej dostarcza nieprawidłowego położenia zgrubnego.
Patrz również: p0491

Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

231122 <Lokalizacja>Enkoder 1: wewnętrzne napięcie zasilające błędne

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wewnętrzne napięcie odniesienia układu ASIC dla enkodera 1 jest błędne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: błędne napięcie referencyjne.
2: Wewnętrzne napięcie za niskie.
3: Wewnętrzne napięcie za wysokie.

Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

231123 <Lokalizacja>Enkoder 1: poziom sygnału A/B unipolarny poza tolerancją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Unipolarny poziom (AP/AN lub BP/BN) przy enkoderze 1 poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo AP, albo AN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo BP, albo BN poza tolerancją.
Nominalnie poziomy sygnału unipolarnego enkodera muszą leżeć w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV oraz przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy nie ma zwarcia przewodu sygnałowego z masą lub napięciem roboczym.
- Wymienić przewód enkodera.

231125 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd amplitudy ścieżka A lub B przesterowana

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda ścieżki A lub B przy enkoderze 1 przekracza dopuszczalne pasmo tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy > 750 mV. Tak samo przesterowanie przetwornika A/C prowadzi do tego błędu.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231126 <Lokalizacja>Enkoder 1: amplituda AB za wysoka

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2 lub |A| + |B|) przy enkoderze 1 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy (|A| + |B|) > 1120 mV lub pierwiastek z (A^2 + B^2) > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są jednakowe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231129 <Lokalizacja>Enkoder 1: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Po synchronizacji dokładnej przez znacznik odniesienia lub 2 znaczniki odniesienia przy enkoderach z kodowanym odstępem nie jest wyzwalany błąd, lecz alarm A31429.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Patrz również: p0491

Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

231130 <Lokalizacja>Enkoder 1: błędny znacznik zerowy i położenie z synchronizacji zgrubnej

Wartość komunikatu: Odchylenie kątowe elektryczne: %1, kąt_mechaniczny: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Po inicjalizacji położenia biegunów przy pomocy ścieżki C/D, sygnałów Halla lub identyfikacji położenia biegunów wykryto znacznik zerowy poza dopuszczalnym zakresem. Przy enkoderach z kodowaniem odstępu sprawdzenie to jest przeprowadzane po przejechaniu 2 znaczników zerowych. Synchronizacja dokładna nie jest przeprowadzana.
Przy inicjalizacji przez ścieżkę C/D (p0404) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-18 ° mechanicznie.
Przy inicjalizacji przez przetworniki Halla (p0404) lub identyfikacji położenia biegunów (p1982) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-60 ° elektrycznie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx hex
yyyy: Ustalona mechaniczna pozycja znacznika zerowego (przydatne tylko przy ścieżce C/D).
xxxx: Odchyłka znacznika zerowego od oczekiwanej pozycji jako kąt elektryczny.
Normalizacja: 32768 dec = 180 °
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować p0431 (ewentualnie wywołać przez p1990 = 1).
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Przy czujniku Halla jako zamiennik skontrolować przyłącze dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przyłącze ścieżki C lub ścieżki D.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231131 <Lokalizacja>Enkoder 1: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder absolutny:
Przy cyklicznym odczycie położenia absolutnego stwierdzono zbyt dużą różnicę względem położenia inkrementalnego. Odczytane położenie absolutne jest odrzucane.
Wartość graniczna dla odchyłki:
- Enkoder EnDat: Jest dostarczana przez enkoder i wynosi co najmniej 2 kwadranty (np. EQI 1325 > 2 kwadranty, EQN 1325 > 50 kwadrantów).
- Inne enkodery: 15 impulsów = 60 kwadrantów.
Enkoder inkrementalny:
Przy przejechaniu impulsu zerowego określana jest odchyłka położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne w otoczeniu.
- Dopasować parametr dla odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej w razie potrzeby zmniejszyć czas filtrowania (p0438).

231135 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)
Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

231136 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)

Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

231137 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd wewnętrzny przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wymienić enkoder.

231138 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd wewnętrzny przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wymienić enkoder.

231150 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd inicjalizacji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Funkcjonalność enkodera wybrana w p0404 nie działa prawidłowo.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Zakłócone działanie enkodera.
Przyporządkowanie bitów odpowiada bitom p0404 (np. ustawiony Bit 5: błąd ścieżki C/D).
Patrz również: p0404, p0491
Pomoc: - Sprawdzić prawidłowość ustawienia p0404.
- Sprawdzić zastosowany typ enkodera (inkrementalny/absolutny) a w przypadku SMCxx przewód enkodera.
- Ewentualnie uwzględnić dalsze komunikaty błędów, które szczegółowo opisują błąd.

231151 <Lokalizacja>Enkoder 1: prędkość obrotowa enkodera do inicjalizacji za wysoka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Prędkość obrotowa enkodera podczas inicjalizacji modułu enkodera jest za wysoka.
Pomoc: Zmniejszyć odpowiednio prędkość obrotową enkodera podczas inicjalizacji.
W razie potrzeby wyłączyć kontrolę (p0437.29).
Patrz również: p0437

231152 <Lokalizacja>Enkoder 1: przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: ENKODER (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Została przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa ewaluacji enkodera.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualna częstotliwość wejściowa w Hz.
Patrz również: p0408
Pomoc: - Zmniejszyć prędkość.
- Zastosować enkoder z mniejszą liczbą impulsów (p0408).

231160 <Lokalizacja>Enkoder 1: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: ENKODER (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4673).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

231161 <Lokalizacja>Enkoder 1: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: ENKODER (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4675).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

231163 <Lokalizacja>Enkoder 1: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: ENKODER (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

231400 <Lokalizacja>Enkoder 1: próg alarmu błędnego odstępu znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi znacznika zerowego.
Przy enkoderach z kodowaniem odstępu odstęp znacznika zerowego jest określany ze znaczników zerowych rozpoznawanych parami. Wynika z tego, że zależnie od tworzenia par, brakujący znacznik zerowy może nie prowadzić do błędu i nie mieć wpływu na system.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przejazdu przy określaniu odstępu znacznika zerowego.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231401 <Lokalizacja>Enkoder 1: próg alarmu wypadnięcia znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przekroczono 1.5-krotność odstępu znacznika zerowego.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON lub od ostatniego określonego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231405 <Lokalizacja>Enkoder 1: niedopuszczalna temperatura w układzie ewaluacji enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Ewaluacja enkodera w przypadku silnika z DRIVE-CLiQ wykryła niedopuszczalną temperaturę.
Próg błędu wynosi 125 ° C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zmierzona temperatura modułu w 0.1 °C.
Pomoc: Zmniejszyć temperaturę otoczenia w przypadku przyłącza DRIVE-CLiQ silnika.

231407 <Lokalizacja>Enkoder 1: granica funkcji osiągnięta

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Enkoder osiągnął jedną ze swych granic funkcjonalnych. Zaleca się przeprowadzenie serwisu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Sygnały inkrementalne
3: Ścieżka absolutna
4: Przyłącze kodowe

Pomoc: Przeprowadzić serwis. W razie potrzeby wymienić enkoder.
Wskazówka:
Aktualną rezerwę funkcjonalną enkodera można podejrzeć przez r4651.
Patrz również: p4650, r4651

231410 <Lokalizacja>Enkoder 1: komunikacja szeregowa

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Zły poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: Suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: błędne pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Błędny poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.

Pomoc: - Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

231411 <Lokalizacja>Enkoder 1: enkoder absolutny zgłasza alarm

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Słowo błędów enkodera absolutnego zawiera ustawione bity alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Przekroczona częstotliwość (prędkość za wysoka).
Bit 1: Przekroczona temperatura.
Bit 2: Przekroczona rezerwa regulacji oświetlenia.
Bit 3: Rozładowana bateria.
Bit 4: Przejechany punkt referencyjny.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.
Patrz również: p0491

Pomoc: Wymienić enkoder.

231412 <Lokalizacja>Enkoder 1: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Bit 1: Bit alarmu w protokole pozycji.

Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

231414 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd amplitudy ścieżka C albo D (C^2 + D^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka C: %1, Ścieżka D: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (C^2 + D^2) ścieżki C lub D enkodera albo z sygnałów Halla nie leży w paśmie tolerancji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = Poziom sygnału ścieżki D (16 bitów ze znakiem)
xxxx = Poziom sygnału ścieżki C (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Gdy amplituda nie leży w paśmie tolerancji, wtedy nie można jej wciągnąć do inicjalizacji pozycji startowej.

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Sprawdzić skrzynkę przetwornika Halla.

231415 <Lokalizacja>Enkoder 1: alarm amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 1 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1414 mV (1.0 Uskut).
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 3333 hex = 13107 dec.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są równe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Patrz również: p0491

Pomoc:
- Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

231418 <Lokalizacja>Enkoder 1: różnica prędkości obrotowej na szybkość próbkowania jest przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL różnica prędkości obrotowej między dwoma cyklami próbkowania przekroczyła połowę wartość w p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0492
Pomoc: - Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranowania tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć ustawienie p0492.

231419 <Lokalizacja>Enkoder 1: ścieżka A albo B poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Korekcja amplitudy/fazy/offsetu dla ścieżki A lub B jest na granicy.
Korekcja błędu amplitudy: Amplituda B / Amplituda A = 0.78 ... 1.27
Faza: <84 stopni lub >96 stopni
SMC20: Korekcja offsetu: +/-140 mV
SMC10: Korekcja offsetu: +/-650 mV
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
xxxx1: Minimum korekcji offsetu ścieżki B
xxxx2: Maximum korekcji offsetu ścieżki B
xxx1x: Minimum korekcji offsetu ścieżki A
xxx2x: Maximum korekcji offsetu ścieżki A
xx1xx: Minimum korekcji offsetu ścieżki B/A
xx2xx: Maximum korekcji amplitudy ścieżki B/A
x1xxx: Minimum korekcji błędu fazy
x2xxx: Maximum korekcji błędu fazy
1xxxx: Minimum korekcji sześciennej
2xxxx: Maximum korekcji sześciennej
Patrz również: p0491
Pomoc: - Sprawdzić mechaniczne tolerancje montażowe w przypadku enkoderów bez własnego łożyskowania (np. enkoder na kole zębatym).
- Sprawdzić połączenia wtykowe (również rezystancje przejścia).
- Sprawdzić sygnały enkodera.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231421 <Lokalizacja>Enkoder 1: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wykryto błąd przy detekcji wartości rzeczywistej. Z powodu tego błędu należy przyjąć, że detekcja wartości rzeczywistej dostarcza błędne położenie zgrubne.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
3: Pozycja bezwzględna protokołu szeregowego i ścieżki A/B różni się o połowę impulsu enkodera. Pozycja bezwzględna musi posiadać w kwadrantach swoje położenie zerowe, w której obie ścieżki są ujemne. W przypadku błędu położenie może być błędne o jeden impuls enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 3:
- W razie potrzeby przy standardowym enkoderze z przewodem skontaktować się z producentem.
- Ustawić prawidłowe przyporządkowanie ścieżek do szeregowo przesyłanej wartości pozycji. W tym celu należy obie ścieżki podłączyć odwrotnie do modułu enkodera (zamienić A z A* i B z B*) lub skontrolować offset punktu zerowego pozycji przy enkoderze programowalnym.

231422 <Lokalizacja>Enkoder 1: liczba impulsów enkodera prostokątnego poza pasmem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu.
Przy aktywowanej korekcji liczby impulsów enkodera prostokątnego i przeparametryzowanym błędzie 31131 alarm ten występuje, gdy akumulator zawiera wartości większe niż p4683 lub p4684.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zakumulowane impulsy różnicowe w impulsach enkodera.
Patrz również: p0491
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231429 <Lokalizacja>Enkoder 1: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Jeden okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Jeden okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Patrz również: p0491
Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

231431 <Lokalizacja>Enkoder 1: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy przejechaniu impulsu zerowego stwierdzono odchyłkę położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).
Patrz również: p0491
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Usunąć zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne.

231432 <Lokalizacja>Enkoder 1: adaptacja położenia rotora skorygowana odchyłka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na ścieżce A/B zaginęły impulsy lub zliczono ich za wiele. Aktualnie trwa korekcja tych impulsów.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatnia zmierzona odchyłka odstępu znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przemieszczania przy detekcji odstępu znacznika zerowego.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić częstotliwość graniczną enkodera.
- Dopasować parametry dla odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).

231442 <Lokalizacja>Enkoder 1: alarm wstępny napięcia baterii

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder używa baterii do zabezpieczenia informacji multiturn w stanie wyłączonym. Napięcie baterii nie jest już wystarczające do dalszego buforowania informacji multiturn.
Pomoc: Wymienić baterię.

231443 <Lokalizacja>Enkoder 1: unipolarny CD poziom sygnału poza specyfikacją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Unipolarny poziom (CP/CN lub DP/DN) przy enkoderze 1 leży poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo CP, albo CN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo DP, albo DN poza tolerancją.
Nominalnie unipolarne poziomy sygnału enkodera leżą w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV i przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).
Patrz również: p0491
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Czy ścieżki C/D podłączono prawidłowo (czy nie są zamienione przewody sygnałowe CP z CN lub DP z DN)?
- Wymienić przewód enkodera.

231460 <Lokalizacja>Enkoder 1: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dozwolonymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza zakresem pomiarowym ustawionym w p4673.
3: Moduł napięcia wejściowego przekroczył granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).
Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

231461 <Lokalizacja>Enkoder 1: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym p4675.
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

231462 <Lokalizacja>Enkoder 1: czujnik analogowy brak aktywnego kanału

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy czujniku analogowym kanał A i B nie są uaktywnione.
Pomoc: - Uaktywnić kanał A i/lub kanał B (p4670).
- Sprawdzić konfigurację enkodera (p0404.17).
Patrz również: p4670

231463 <Lokalizacja>Enkoder 1: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

231470 <Lokalizacja>Enkoder 1: zabrudzenie wykryte

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy alternatywnym interfejsie układu enkoderowego przy Sensor Module Cabinet 30 (SMC30), poprzez sygnał 0 na zacisku X521.7, zgłaszane jest zabrudzenie enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

231500 <Lokalizacja>Enkoder 1: przekroczony obszar pozycjonowania śledzenia położenia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napęd/enkoder przekroczył maksymalny możliwy zakres przemieszczenia przy zaprojektowanej osi liniowej bez korekcji modulo. Wartość należy odczytać w p0412 i interpretować jako liczbę obrotów silnika.
Przy p0411.0 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustalony jest na 64-krotność (+/- 32-krotność) z p0421.
Przy p0411.3 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustawiony jest wstępnie na największą możliwą wartość i wynosi +/-p0412/2 (zaokrąglone do całego obrotu). Największa możliwa wartość jest zależna od liczby impulsów (p0408) i rozdzielczości dokładnej (p0419).
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

231501 <Lokalizacja>Enkoder 1: pozycja enkodera śledzenia położenia poza oknem tolerancji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Napęd/enkoder w stanie wyłączonym przejechał o wartość większą niż sparametryzowano w oknie tolerancji. Ewentualnie może nie występować już referencja między mechaniką i enkoderem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka do ostatniej pozycji enkodera w przyrostach wartości bezwzględnej.
Znak oznacza kierunek przemieszczenia.
Wskazówka:
Znaleziona odchyłka jest wyświetlana również w r0477.
Patrz również: p0413, r0477

Pomoc: Skasować śledzenie położenia następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchomienia enkodera (p0010 = 0).
Następnie pokwitować błąd i w razie potrzeby przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego (p2507).
Patrz również: p0010

231502 <Lokalizacja>Enkoder 1: enkoder z przekładnią pomiarową bez ważnych sygnałów

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Enkoder z przekładnią pomiarową nie udostępnia już ważnych sygnałów.

Pomoc: Należy zadbać o to, żeby wszystkie enkodery zabudowane z przekładnią pomiarową dostarczały ważne sygnały w trakcie pracy.

231503 <Lokalizacja>Enkoder 1: śledzenie położenia nie daje się skasować

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Śledzenie położenia dla przekładni pomiarowej nie daje się skasować.

Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

231700 <Lokalizacja>Enkoder 1: test skuteczności nie dostarcza oczekiwanej wartości

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit x = 1: Test skuteczności x nie powiódł się.
Pomoc: Wymienić enkoder.

231800 <Lokalizacja>Enkoder 1: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder silnika rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Patrz również: p0491
Pomoc: Dokonać oceny dalszych występujących komunikatów.

231801 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491
Pomoc: - Sprawdzić zgodność budowy szafy rozdzielczej i ułożenia przewodów z wytycznymi kompatybilności elektromagnetycznej.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

231802 <Lokalizacja>Enkoder 1: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu przy enkoderze 1.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yx hex: y = Odnośna funkcja (wewnętrzna diagnostyka błędów Siemens-a), x = Odnośny kwant czasu
x = 9:
Przekroczenie szybkiego kwantu czasu (taktu regulatora prądu).
x = A:
Przekroczenie średniego kwantu czasu.
x = C:
Przekroczenie powolnego kwantu czasu.
yx = 3E7:
Upłynął czas kontrolny przy oczekiwaniu na SYNO (np. nieoczekiwany powrót do pracy acyklicznej).
Patrz również: p0491
Pomoc: Zwiększyć czas próbkowania regulatora prądu.
Wskazówka:
Dla czasu próbkowania regulatora prądu = 31.25 µs zastosować SMx20 o symbolu zamówieniowym 6SL3055-0AA00-5xA3.

231804 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd sumy kontrolnej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: POWER ON (NATYCHMIAST)
Przyczyna: Przy odczycie pamięci programu na module enkodera wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex
yyyy: Objęty obszar pamięci.
xxxx: Różnica między sumą kontrolną przy POWER ON i aktualną sumą kontrolną.
Patrz również: p0491
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji (>= V2.6 HF3, >= V4.3 SP2, >= V4.4).
- Sprawdzić czy jest zachowana temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł enkodera.

231805 <Lokalizacja>Enkoder 1: suma kontrolna EPROM nieprawidłowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Patrz również: p0491
Pomoc: Wymienić moduł.

231806 <Lokalizacja>Enkoder 1: nieudana inicjalizacja

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Inicjalizacja enkodera nie powiodła się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0, 1: Inicjalizacja enkodera przy wirującym silniku nie powiodła się (odchyłka położenia zgrubnego i dokładnego w impulsach enkodera/4).
Bit 2: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki A nie powiodło się.
Bit 3: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki B nie powiodło się.
Bit 4: Dopasowanie napięcia środkowego dla wejścia przyspieszenia nie powiodło się.
Bit 5: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety A nie powiodło się.
Bit 6: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety B nie powiodło się.
Bit 7: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki C nie powiodło się.
Bit 8: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki D nie powiodło się.
Bit 9: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki R nie powiodło się.
Bit 10: Różnica napięć środkowych między A i B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 11: Różnica napięć środkowych między C i D jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 12: Różnica napięć środkowych między Safety A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 13: Różnica napięć środkowych między A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 14: Różnica napięć środkowych między B i Safety A jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 15: Standardowa odchyłka ustalonych napięć środkowych jest za wysoka (> 0.3 V).
Bit 16: błąd wewnętrzny - błąd przy odczycie rejestru (CAFE).
Bit 17: błąd wewnętrzny - błąd przy zapisie rejestru (CAFE).
Bit 18: błąd wewnętrzny - dopasowanie napięcia środkowego nie występuje.
Bit 19: błąd wewnętrzny - błędny dostęp ADC.
Bit 20: błąd wewnętrzny - nie znaleziono przejścia przez zero.
Bit 28: błąd podczas inicjalizacji urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 29: błąd przy odczycie danych z urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 30: Nieprawidłowa suma kontrolna EEPROM urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 31: Niespójne dane urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Wskazówka:
Bit 0, 1: Do 6SL3055-0AA00-5*A0
Bit 2 ... 20: Od 6SL3055-0AA00-5*A1
Patrz również: p0491

Pomoc: Pokwitować błąd.
Jeśli błąd nie daje się pokwitować:
Bit 2 ... 9: Sprawdzić napięcie zasilania enkodera.
Bit 2 ... 14: Sprawdzić odpowiedni przewód.
Bit 15 bez innych bitów: Sprawdzić ścieżkę R, sprawdzić ustawienia w p0404.
Bit 28: Sprawdzić przewód między przetwornikiem EnDat 2.2 i urządzeniem pomiarowym.
Bit 29 ... 31: Wymienić uszkodzone urządzenie pomiarowe.

231811 <Lokalizacja>Enkoder 1: zmieniony numer seryjny enkodera

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Zmienił się numer seryjny enkodera silnika synchronicznego. Zmiana ta jest sprawdzana tylko przy enkoderach z numerem seryjnym (np. enkoder EnDat) i silnikach do zabudowy (np. p0300 = 401) lub silnikach obcych (p0300 = 2).
Przyczyna 1:
- Zamieniono enkoder.
Przyczyna 2:
- Nowe uruchomienie silnika obcego, do zabudowy lub liniowego.
Przyczyna 3:
- Zamieniono silnik z zabudowanym i wyregulowanym enkoderem
Przyczyna 4:
- Wykonano aktualizację firmware do wersji, która dokonuje sprawdzenia numeru seryjnego enkodera.
Wskazówka:
Przy regulacji położenia numer seryjny jest przejmowany przy starcie kalibracji (p2507 = 2).
Przy kalibracji enkodera (p2507 = 3) numer seryjny jest sprawdzany pod kątem zmiany i w razie potrzeby kalibracja jest kasowana (p2507 = 1).
W celu pominięcia sprawdzania numeru seryjnego należy postępować, jak poniżej:
- Ustawić następujący numer enkodera dla odpowiedniego zestawu danych enkodera: p0441= FF, p0442 = 0, p0443 = 0, p0444 = 0, p0445 = 0.
- F07414 przeparametryzować na typ komunikatu N (p2118, p2119).
Patrz również: p0491

Pomoc: Do przyczyny 1, 2:
Przeprowadzić automatyczną kalibrację przy pomocy identyfikacji położenia biegunów. Pokwitować błąd. Potem wywołać identyfikację położenia biegunów przez p1990 = 1. Następnie sprawdzić prawidłowość wykonania identyfikacji położenia biegunów.
SERVO:
Jeśli w p1980 wybrany jest proces identyfikacji położenia biegunów i p0301 nie zawiera typu silnika z fabrycznie wykalibrowanym enkoderem, automatycznie uaktywniany jest p1990.
lub
Ustawić kalibrację przez parametr p0431. Nowy numer seryjny jest przy tym przejmowany automatycznie.
lub
Przeprowadzić kalibrację mechaniczną enkodera. Przejąć nowy numer seryjny przez p0440 = 1.
Do przyczyny 3, 4:
Przejąć nowy numer seryjny przez p0440 = 1.

231812 <Lokalizacja>Enkoder 1: zażądany cykl lub przebieg czasowy RX/TX nieobsługiwany

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Zażądany przez jednostkę sterującą cykl lub przebieg czasowy RX/TX nie jest obsługiwany
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Cykl aplikacji nie jest obsługiwany.
1: Cykl DRIVE-CLiQ nie jest obsługiwany.
2: za mały odstęp między punktami czasowymi RX i TX.
3: Punkt czasowy TX za wcześnie.

Pomoc: Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

231813 <Lokalizacja>Enkoder 1: awaria sprzetowa jednostki logicznej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: BRAK
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: ALU watchdog wyzwolił.
Bit 1: ALU wykrył błąd znaku życia.
Pomoc: Wymienić enkoder.

231820 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

231835 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

231836 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania przy danych-DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491

Pomoc: Wykonać POWER ON.

231837 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

231845 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

231850 <Lokalizacja>Enkoder 1: ewaluacja enkodera, wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module enkodera 1.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Kwant czasu w tle jest zablokowany.
2: Suma kontrolna z pamięci kodu jest niezgodna.
10000: Pamięć OEM enkodera EnDat zawiera niezrozumiałe dane.
11000 ... 11499: błędne dane opisowe z EEPROM.
11500 ... 11899: błędne dane kalibracyjne EEPROM.
11900 ... 11999: błędne dane konfiguracyjne EEPROM.
12000 ... 12008: błąd komunikacji z przetwornikiem AC.
16000: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja aplikacji.
16001: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja ALU.
16002: Enkoder DRIVE-CLIQ błędna inicjalizacja HISI / SISI.
16003: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja Safety.
16004: Enkoder DRIVE-CLiQ błąd systemowy wewnętrzny.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

231851 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 1) do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

231860 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 1) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

231875 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

231885 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 1) do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
xx = 1A hex = 26 dec:
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
xx = 21 hex = 33 dec:
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
xx = 22 hex = 34 dec:
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
xx = 40 hex = 64 dec:
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
xx = 62 hex = 98 dec:
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

231886 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 1) do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Sprawdzić czy wersja firmware enkodera (r0148) pasuje do wersji firmware jednostki sterującej (r0018).

231887 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 1) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

231895 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 1) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

231896 <Lokalizacja>Enkoder 1 DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, ENKODER, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 1) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

231899 <Lokalizacja>Enkoder 1: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Na module SM dla enkodera 1 wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

231902 <Lokalizacja>Enkoder 1: wystąpił błąd magistrali SPI

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali SPI.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

231903 <Lokalizacja>Enkoder 1: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali I2C.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

231905 <Lokalizacja>Enkoder 1: błędna parametryzacja

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Parametr enkodera 1 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx dec: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Parametr
xxxx = 421:
Przy enkoderze EnDat/SSI pozycja absolutna w protokole musi być mniejsza lub równa 30 bitów.
yyyy = 0:
Nie występują dalsze informacje.
yyyy = 1:
Poziom HTL (p0405.1 = 0) w połączeniu z kontrolą ścieżek A/B <> -A/B (p0405.2 = 1) nie jest obsługiwany przez ten komponent.
yyyy = 2:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wystartować nową identyfikację enkodera.
yyyy = 3:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wybrać w p0400 enkoder z listy z numerem kodowym < 10000.
yyyy = 4:

Enkoder SSI (p0404.9 = 1) bez ścieżki A/B nie jest obsługiwany przez ten komponent.
yyyy = 5:
Przy enkoderze SQW wartość w p4686 jest większa niż w p0425.
yyyy = 6:
Nie da się zastosować enkodera DRIVE-CLiQ z tą wersją firmware.
yyyy = 7:
Przy enkoderze SQW korekcja Xist1 (p0437.2) jest dopuszczalna tylko przy równoodległych znacznikach zerowych.
yyyy = 8:
Szerokość pary biegunów silnika nie jest obsługiwana przez używaną podziałkę liniową.
yyyy = 9:
Długość pozycji w protokole EnDat może wynosić maksymalnie 32 bity.
yyyy = 10:
Podłączony enkoder nie jest wspierany.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić czy typ przyłączonego enkodera jest zgodny ze sparametryzowanym.
- Skorygować parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.
Do numeru parametru 314:
- Sprawdzić liczbę par biegunów i przełożenie przekładni pomiarowej. Iloraz "Liczby par biegunów" przez "Przełożenie przekładni pomiarowej" musi być mniejszy lub równy 1000 ((r0313 * p0433) / p0432 <= 1000).

231912 <Lokalizacja>Enkoder 1: niedopuszczalna kombinacja urządzenia

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: ENKODER (BRAK)
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Wybrana kombinacja urządzenia nie jest wspierana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1003:
Podłączone urządzenie pomiarowe nie może pracować z przetwornikiem EnDat 2.2. Urządzenie pomiarowe nie posiada przykładowo liczby impulsów/rozdzielczości 2^n.
1005:
Typ urządzenia pomiarowego (inkrementalny) nie jest wspierany przez przetwornik 2.2.
1006:
Został przekroczony maksymalny czas trwania przesyłu EnDat (31.25 µs).
2001:
Ustawiona kombinacja taktu regulatora prądu, taktu DP i taktu Safety nie są wspierane przez przetwornik EnDat 2.2.
2002:
Rozdzielczość liniowego urządzenia pomiarowego nie pasuje do szerokości par biegunów silnika liniowego.

Pomoc: Do wartości błędu = 1003, 1005, 1006:
- Zastosować dopuszczalne urządzenie pomiarowe.
Do wartości błędu = 2001:
- Ustawić dopuszczalną kombinację taktu (w razie potrzeby użyć ustawień standardowych).
Do wartości błędu = 2002:
- Zastosować urządzenie pomiarowe o niższej rozdzielczości(p0422).

231915 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd konfiguracji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Konfiguracja enkodera 1 jest nieprawidłowa.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1:
Przeparametryzowanie pomiędzy błędem/alarmem jest niedopuszczalne.
419:
Przy sparametryzowanej rozdzielczości dokładnej Gx_XIST2 enkoder rozpoznaje maksymalnie możliwą absolutną wartość rzeczywistą położenia (r0483), której nie można już przedstawić w 32 bitach.

Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
Nie dokonywać przeparametryzowania pomiędzy błędem/alarmem.
Do wartości alarmu = 419:
Zmniejszyć rozdzielczość dokładną (p0419) lub deaktywować kontrolę (p0437.25), jeśli nie jest potrzebny cały zakres multiturn.

231916 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd przy parametryzacji

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Jeden parametr enkodera 1 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru.
Wskazówka:
Błąd jest wystawiany tylko przy enkoderach z r0404.10 = 1 lub r0404.11 = 1. Odpowiada on A31905 przy enkoderach z r0404.10 = 0 i r0404.11 = 0.
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić czy typ podłączonego enkodera zgadza się z typem sparametryzowanym.
- Ustawić prawidłowo parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.

231920 <Lokalizacja>Enkoder 1: błąd czujnika temperatury

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer kanału: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest przyłączony (KTY: R > 1630 Ohm).
2 (= 02 hex):
Zmierzona rezystancja jest zbyt mała (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
xx = Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Patrz również: p0491

Pomoc: - Sprawdzić przewód enkodera pod względem prawidłowości typu i podłączenia.
- Sprawdzić wybór czujnika temperatury w p0600 do p0603.
- Wymienić moduł enkodera (usterka sprzętowa albo nieprawidłowe dane kalibracji).

231930 <Lokalizacja>Enkoder 1: Datalogger zapisał dane

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Przy aktywowanej funkcji "Datalogger" (p0437.0 = 1) wystąpił błąd przy module enkodera. Alarm wskazuje, że do błędu na karcie pamięci zostały zapisane odpowiednie dane diagnostyczne.
Dane diagnostyczne umieszczane są w następującym katalogu:
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC00.BIN
...
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC07.BIN
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRCIDX.TXT
W pliku TXT zawarte są następujące informacje:
- Wskazanie ostatnio zapisanego pliku BIN.
- Liczba możliwych jeszcze procesów zapisu (od 10000 w dół).
Wskazówka:
Przetwarzanie plików BIN może się odbywać tylko wewnętrznie w Siemens-ie.

Pomoc: Nie wymagane.
Alarm znika automatycznie.
Datalogger jest gotowy do rejestracji następnego przypadku błędu.

231940 <Lokalizacja>Enkoder 1: nieprawidłowe napięcie czujnika wrzeciona S1

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie czujnika analogowego S1 wrzeciona jest poza dopuszczalnym zakresem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Poziom sygnału z czujnika S1.
Wskazówka:
Poziom sygnału 500 mV odpowiada wartości liczbowej 500 dec.
Pomoc: - Sprawdzić uchwyt do mocowania.
- Sprawdzić tolerancję i w razie potrzeby dopasować (p5040).
- Sprawdzić progi i w razie potrzeby dopasować (p5041).
- Sprawdzić czujnik analogowy S1 i podłączenia.
Patrz również: p5040, p5041

231950 <Lokalizacja>Enkoder 1: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość błędu zawiera informacje o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module enkodera do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

231999 <Lokalizacja>Enkoder 1: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na module SM dla enkodera 1 wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Patrz również: p0491
Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

232100 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd odstępu znaczników zerowych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Zmierzony odstęp znaczników zerowych nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi.
Przy enkoderach z odstępem kodowanym odstęp ten jest określany z rozpoznanych par znaczników zerowych. Stąd wynika, że brakujący znacznik zerowy zależnie od budowy par nie może prowadzić do błędu i nie oddziaływuje na system.
Odstęp znaczników zerowych dla kontroli odstępu znaczników ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znaczników zerowych w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek ruchu przy określaniu odstępu znaczników zerowych.
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232101 <Lokalizacja>Enkoder 2: brak znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Została przekroczona 1.5-krotność sparametryzowanego odstępu znaczników zerowych.
Odstęp znaczników zerowych ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy) lub p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON albo od ostatniego wykrytego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Jeśli p0437.1 jest aktywny, to sprawdzić p4686.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232103 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd amplitudy ścieżka R

Wartość komunikatu: Ścieżka R: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Amplituda sygnału znacznika zerowego (ścieżka R) przy enkoderze 2 nie leży w paśmie tolerancji.
Błąd może być wyzwolony przez przekroczenie unipolarnego poziomu napięcia (RP/RN) lub przy zejściu poniżej amplitudy różnicowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex: yyyy = 0, xxxx = poziom sygnału ścieżki R (16 bitów ze znakiem).
Progi wyzwalania unipolarnego poziomu sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie < 1400 mV i > 3500 mV.
Próg wyzwalania dla różnicowego poziomu sygnału enkodera leży przy leżą natomiast przy < -1600 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Wartość błędu może być przedstawiana tylko pomiędzy -32767 ... 32767 dec (-770 ... 770 mV).
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1, r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1, p0437.31 = 1).

Pomoc: - Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest ewentualnie niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy znaczniki zerowe są podłączone i przewody sygnałowe RP i RN nie są zamienione.
- Wymienić przewód enkodera.
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

232110 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd komunikacji szeregowej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Zły poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: błędne pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 7: Upłynął czas kontrolny komunikacji rejestru.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Błędny poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.
Bit 13: Błędny przewód danych.
Bit 14: błąd przy komunikacji rejestru.

Pomoc: Do wartości błędu Bit 0 = 1:
- Uszkodzony enkoder. F31111 podaj dalsze szczegóły.

Do wartości błędu Bit 1 = 1:
- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu Bit 2 = 1:
- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu Bit 3 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 4 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 5 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 6 = 1:
- Zaktualizować firmware modułu enkodera.
Do wartości błędu Bit 7 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 8 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2).
Do wartości błędu Bit 9 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 10 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2, p0449).
Do wartości błędu Bit 11 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0436).
Do wartości błędu Bit 12 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.6).
Do wartości błędu Bit 13 = 1:
- Sprawdzić przewód danych.
Do wartości błędu Bit 14 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232111 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd wewnętrzny enkodera absolutnego

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Słowo błędów enkodera absolutnego dostarczało ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Awaria oświetlenia.
Bit 1: za mała amplituda sygnału.
Bit 2: błędna wartość pozycji.
Bit 3: za wysokie napięcie zasilania enkodera.
Bit 4: za niskie napięcie zasilania enkodera.
Bit 5: Przeciążenie prądowe zasilania enkodera.
Bit 6: Wymagana wymiana baterii.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.

Pomoc: Dla yyyy = 0:
Do wartości błędu bit 0 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 1 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 2 = 1:

Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 3 = 1:
Błędne napięcie zasilania 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 4 = 1:
Błędne napięcie zasilające 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu silnika z DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 5 = 1:
Uszkodzony enkoder. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 6 = 1:
Wymagana wymiana baterii, tylko w przypadku enkoderów z buforowaniem bateryjnym.
Dla yyyy = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder.

232112 <Lokalizacja>Enkoder 2: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Pomoc: Przy wartości błędu Bit 0 = 1:
Przy enkoderze EnDat F31111 dostarcza ewentualnie dalszych szczegółów.

232115 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 2 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 170 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1070 mV i przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy układach pomiarowych bez własnego łożyskowania obowiązuje:
- Sprawdzić kalibrację głowicy odczytującej i łożyskowanie koła pomiarowego.
- Przy układach pomiarowych z łożyskowaniem własnym obowiązuje:
- Upewnić się czy na obudowę enkodera nie oddziaływuje żadne naprężenie osiowe.

232116 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd amplitudy kontrola ścieżka A + B

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Amplituda wyprostowanych sygnałów enkodera A i B oraz amplituda z pierwiastka A^2 + B^2 przy enkoderze 2 nie leżą w paśmie tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa:
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
yyyy = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnałów enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 130 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić położenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).

232117 <Lokalizacja>Enkoder 2: błędna inwersja sygnału A/B/R

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy enkoderze prostokątnym (TTL, bipolarny, dwuzboczowy) sygnały A*, B* i R* nie są odwrócone względem sygnałów A, B i R.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 ... 15: Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Bit 16: błąd ścieżki A.
Bit 17: błąd ścieżki B.
Bit 18: błąd ścieżki R.
Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1), CUA32, CU310 obowiązuje
Zastosowano enkoder prostokątny bez ścieżki R i uaktywniona jest kontrola ścieżek (p0405.2 = 1).

Pomoc: Sprawdzić enkoder/przewód.
- Czy enkoder dostarcza sygnały normalne i odwrócone?
Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1) obowiązuje:
- Sprawdzić ustawienie p0405 (p0405.2 = 1 jest możliwe tylko wtedy, gdy enkoder jest przyłączony do X520).
Przy enkoderze prostokątnym bez ścieżki R i przy podłączeniu do X520 (SMC30) lub X23 (CUA32, CU310) należy ustawić następujące mostki:
- Pin 10 (sygnał referencyjny R) <--> Pin 7 (masa zasilania enkodera)
- Pin 11 (sygnał referencyjny R odwrócony) <--> Pin 4 (zasilanie enkodera)

232118 <Lokalizacja>Enkoder 2: różnica prędkości obrotowej poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL różnica prędkości obrotowej przez wiele cykli przekroczyła wartość w p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0492

Pomoc:
- Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranu tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć maksymalną różnicę prędkości obrotowej na cykl odczytu (p0492).

232120 <Lokalizacja>Enkoder 2: błędne napięcie zasilania

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Rozpoznano błąd napięcia zasilania dla enkodera 2.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: za niskie napięcie na przewodzie enkodera.
Bit 1: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera.
Bit 2: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie ujemnego wzbudzenia resolvera.
Bit 3: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie dodatniego wzbudzenia resolvera.
Bit 4: Zasilanie 24 V jest przeciążone przez moduł mocy (PM).
Bit 5: Przetężenie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 6: Przepięcie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 7: błąd sprzętowy na przyłączu EnDat przetwornika.
Wskazówka:
Zamiana przewodów enkoderowych 6FX2002-2EQ00-.... i 6FX2002-2CH00-.... może prowadzić do zniszczenia enkodera, ponieważ piny napięcia zasilającego są obrócone.

Pomoc: Do wartości błędu bit 0 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkoderowy?
- Sprawdzić połączenia wtykowe przewodu enkodera.
- SMC30: sprawdzić parametryzację (p0404.22).

Do wartości błędu bit 1 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 2 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 3 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 5 = 1:
- Czy urządzenie pomiarowe jest podłączone prawidłowo przy przetworniku?
- Wymienić urządzenie pomiarowe lub przewód do urządzenia pomiarowego.

Do wartości błędu bit 6, 7 = 1:
- Wymienić uszkodzony przetwornik EnDat 2.2.

232121 <Lokalizacja>Enkoder 2: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Rozpoznano błąd w module przy wykrywaniu wartości rzeczywistej.
Z powodu tego błędu można przyjąć, że wykrywanie wartości rzeczywistej dostarcza nieprawidłowego położenia zgrubnego.
Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

232122 <Lokalizacja>Enkoder 2: wewnętrzne napięcie zasilające błędne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne napięcie odniesienia układu ASIC dla enkodera 2 jest błędne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: błędne napięcie referencyjne.
2: Wewnętrzne napięcie za niskie.
3: Wewnętrzne napięcie za wysokie.
Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

232123 <Lokalizacja>Enkoder 2: poziom sygnału A/B unipolarny poza tolerancją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Unipolarny poziom (AP/AN lub BP/BN) przy enkoderze 2 poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo AP, albo AN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo BP, albo BN poza tolerancją.
Nominalnie poziomy sygnału unipolarnego enkodera muszą leżeć w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV oraz przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy nie ma zwarcia przewodu sygnałowego z masą lub napięciem roboczym.
- Wymienić przewód enkodera.

232125 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd amplitudy ścieżka A lub B przesterowana

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda ścieżki A lub B przy enkoderze 2 przekracza dopuszczalne pasmo tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy > 750 mV. Tak samo przesterowanie przetwornika A/C prowadzi do tego błędu.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232126 <Lokalizacja>Enkoder 2: amplituda AB za wysoka

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2 lub |A| + |B|) przy enkoderze 2 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy (|A| + |B|) > 1120 mV lub pierwiastek z (A^2 + B^2) > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są jednakowe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232129 <Lokalizacja>Enkoder 2: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Po synchronizacji dokładnej przez znacznik odniesienia lub 2 znaczniki odniesienia przy enkoderach z kodowanym odstępem nie jest wyzwalany błąd, lecz alarm A32429.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

232130 <Lokalizacja>Enkoder 2: błędny znacznik zerowy i położenie z synchronizacji zgrubnej

Wartość komunikatu: Odchylenie kątowe elektryczne: %1, kąt_mechaniczny: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Po inicjalizacji położenia biegunów przy pomocy ścieżki C/D, sygnałów Halla lub identyfikacji położenia biegunów wykryto znacznik zerowy poza dopuszczalnym zakresem. Przy enkoderach z kodowaniem odstępu sprawdzenie to jest przeprowadzane po przejechaniu 2 znaczników zerowych. Synchronizacja dokładna nie jest przeprowadzana.
Przy inicjalizacji przez ścieżkę C/D (p0404) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-18 ° mechanicznie.
Przy inicjalizacji przez przetworniki Halla (p0404) lub identyfikacji położenia biegunów (p1982) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-60 ° elektrycznie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx hex
yyyy: Ustalona mechaniczna pozycja znacznika zerowego (przydatne tylko przy ścieżce C/D).
xxxx: Odchyłka znacznika zerowego od oczekiwanej pozycji jako kąt elektryczny.
Normalizacja: 32768 dec = 180 °
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- W przypadku przetwornika Halla jako zamiennego dla ścieżki C/D skontrolować podłączenie.
- Skontrolować podłączenie ścieżki C albo ścieżki D.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232131 <Lokalizacja>Enkoder 2: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder absolutny:
Przy cyklicznym odczycie położenia absolutnego stwierdzono zbyt dużą różnicę względem położenia inkrementalnego. Odczytane położenie absolutne jest odrzucane.
Wartość graniczna dla odchyłki:
- Enkoder EnDat: Jest dostarczana przez enkoder i wynosi co najmniej 2 kwadranty (np. EQI 1325 > 2 kwadranty, EQN 1325 > 50 kwadrantów).
- Inne enkodery: 15 impulsów = 60 kwadrantów.
Enkoder inkrementalny:
Przy przejechaniu impulsu zerowego określana jest odchyłka położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne w otoczeniu.
- Dopasować parametr dla odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej w razie potrzeby zmniejszyć czas filtrowania (p0438).

232135 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)
Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)

Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

232136 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)
Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

232137 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd wewnętrzny przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: Wymienić enkoder.

232138 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd wewnętrzny przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wymienić enkoder.

232150 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd inicjalizacji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Funkcjonalność enkodera wybrana w p0404 nie działa prawidłowo.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Zakłócone działanie enkodera.
Przyporządkowanie bitów odpowiada bitom p0404 (np. ustawiony Bit 5: błąd ścieżki C/D).
Pomoc: - Sprawdzić prawidłowość ustawienia p0404.
- Sprawdzić zastosowany typ enkodera (inkrementalny/absolutny) a w przypadku SMCxx przewód enkodera.
- Ewentualnie uwzględnić dalsze komunikaty błędów, które szczegółowo opisują błąd.

232151 <Lokalizacja>Enkoder 2: prędkość obrotowa enkodera do inicjalizacji za wysoka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Prędkość obrotowa enkodera podczas inicjalizacji modułu enkodera jest za wysoka.
Pomoc: Zmniejszyć odpowiednio prędkość obrotową enkodera podczas inicjalizacji.
W razie potrzeby wyłączyć kontrolę (p0437.29).
Patrz również: p0437

232152 <Lokalizacja>Enkoder 2: przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Została przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa ewaluacji enkodera.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualna częstotliwość wejściowa w Hz.
Patrz również: p0408
Pomoc: - Zmniejszyć prędkość.
- Zastosować enkoder z mniejszą liczbą impulsów (p0408).

232160 <Lokalizacja>Enkoder 2: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4673).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

232161 <Lokalizacja>Enkoder 2: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4675).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

232163 <Lokalizacja>Enkoder 2: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

232400 <Lokalizacja>Enkoder 2: próg alarmu błędnego odstępu znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi znacznika zerowego.
Przy enkoderach z kodowaniem odstępu odstęp znacznika zerowego jest określany ze znaczników zerowych rozpoznawanych parami. Wynika z tego, że zależnie od tworzenia par, brakujący znacznik zerowy może nie prowadzić do błędu i nie mieć wpływu na system.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przejazdu przy określaniu odstępu znacznika zerowego.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232401 <Lokalizacja>Enkoder 2: próg alarmu wypadnięcia znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przekroczono 1.5-krotność odstępu znacznika zerowego.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON lub od ostatniego określonego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232405 <Lokalizacja>Enkoder 2: niedopuszczalna temperatura w układzie ewaluacji enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Ewaluacja enkodera w przypadku silnika z DRIVE-CLiQ wykryła niedopuszczalną temperaturę.
Próg błędu wynosi 125 ° C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zmierzona temperatura modułu w 0.1 °C.
Pomoc: Zmniejszyć temperaturę otoczenia w przypadku przyłącza DRIVE-CLiQ silnika.

232407 <Lokalizacja>Enkoder 2: granica funkcji osiągnięta

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder osiągnął jedną ze swych granic funkcjonalnych. Zaleca się przeprowadzenie serwisu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Sygnały inkrementalne
3: Ścieżka absolutna
4: Przyłącze kodowe
Pomoc: Przeprowadzić serwis. W razie potrzeby wymienić enkoder.
Wskazówka:
Aktualną rezerwę funkcjonalną enkodera można podejrzeć przez r4651.
Patrz również: p4650, r4651

232410 <Lokalizacja>Enkoder 2: komunikacja szeregowa

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Zły poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: Suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: błędne pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Błędny poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.
Pomoc: - Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

232411 <Lokalizacja>Enkoder 2: enkoder absolutny zgłasza alarm

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Słowo błędu enkodera EnDat zawiera ustawione bity alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Przekroczona częstotliwość (prędkość za wysoka).
Bit 1: Przekroczona temperatura.
Bit 2: Przekroczona rezerwa regulacji oświetlenia.
Bit 3: Rozładowana bateria.
Bit 4: Przejechany punkt referencyjny.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.

Pomoc: Wymienić enkoder.

232412 <Lokalizacja>Enkoder 2: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Bit 1: Bit alarmu w protokole pozycji.

Pomoc:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

232414 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd amplitudy ścieżka C albo D (C^2 + D^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka C: %1, Ścieżka D: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (C^2 + D^2) ścieżki C lub D enkodera albo z sygnałów Halla nie leży w paśmie tolerancji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = Poziom sygnału ścieżki D (16 bitów ze znakiem)
xxxx = Poziom sygnału ścieżki C (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Gdy amplituda nie leży w paśmie tolerancji, wtedy nie można jej wciągnąć do inicjalizacji pozycji startowej.

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Sprawdzić skrzynkę przetwornika Halla.

232415 <Lokalizacja>Enkoder 2: alarm amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 2 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1414 mV (1.0 Uskut).
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 3333 hex = 13107 dec.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są równe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc:
- Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

232418 <Lokalizacja>Enkoder 2: różnica prędkości obrotowej na szybkość próbkowania jest przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL różnica prędkości obrotowej między dwoma cyklami próbkowania przekroczyła połowę wartość w p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0492
Pomoc: - Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranowania tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć ustawienie p0492.

232419 <Lokalizacja>Enkoder 2: ścieżka A albo B poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Korekcja amplitudy/fazy/offsetu dla ścieżki A lub B jest na granicy.
Korekcja błędu amplitudy: Amplituda B / Amplituda A = 0.78 ... 1.27
Faza: <84 stopni lub >96 stopni
SMC20: Korekcja offsetu: +/-140 mV
SMC10: Korekcja offsetu: +/-650 mV
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
xxxx1: Minimum korekcji offsetu ścieżki B
xxxx2: Maximum korekcji offsetu ścieżki B
xxx1x: Minimum korekcji offsetu ścieżki A
xxx2x: Maximum korekcji offsetu ścieżki A
xx1xx: Minimum korekcji offsetu ścieżki B/A
xx2xx: Maximum korekcji amplitudy ścieżki B/A
x1xxx: Minimum korekcji błędu fazy
x2xxx: Maximum korekcji błędu fazy
1xxxx: Minimum korekcji sześciennej
2xxxx: Maximum korekcji sześciennej
Pomoc: - Sprawdzić mechaniczne tolerancje montażowe w przypadku enkoderów bez własnego łożyskowania (np. enkoder na kole zębatym).
- Sprawdzić połączenia wtykowe (również rezystancje przejścia).
- Sprawdzić sygnały enkodera.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232421 <Lokalizacja>Enkoder 2: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wykryto błąd przy detekcji wartości rzeczywistej. Z powodu tego błędu należy przyjąć, że detekcja wartości rzeczywistej dostarcza błędne położenie zgrubne.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
3: Pozycja bezwzględna protokołu szeregowego i ścieżki A/B różni się o połowę impulsu enkodera. Pozycja bezwzględna musi posiadać w kwadrantach swoje położenie zerowe, w której obie ścieżki są ujemne. W przypadku błędu położenie może być błędne o jeden impuls enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 3:
- W razie potrzeby przy standardowym enkoderze z przewodem skontaktować się z producentem.
- Ustawić prawidłowe przyporządkowanie ścieżek do szeregowo przesyłanej wartości pozycji. W tym celu należy obie ścieżki podłączyć odwrotnie do modułu enkodera (zamienić A z A* i B z B*) lub skontrolować offset punktu zerowego pozycji przy enkoderze programowalnym.

232422 <Lokalizacja>Enkoder 2: liczba impulsów enkodera prostokątnego poza pasmem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu.
Przy aktywowanej korekcji liczby impulsów enkodera prostokątnego i przeparametryzowanym błędzie 31131 alarm ten występuje, gdy akumulator zawiera wartości większe niż p4683 lub p4684.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zakumulowane impulsy różnicowe w impulsach enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232429 <Lokalizacja>Enkoder 2: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Jeden okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Jeden okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

232431 <Lokalizacja>Enkoder 2: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy przejechaniu impulsu zerowego stwierdzono odchyłkę położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Usunąć zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne.

232432 <Lokalizacja>Enkoder 2: adaptacja położenia rotora skorygowana odchyłka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na ścieżce A/B zaginęły impulsy lub zliczono ich za wiele. Aktualnie trwa korekcja tych impulsów.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatnia zmierzona odchyłka odstępu znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przemieszczania przy detekcji odstępu znacznika zerowego.

Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić częstotliwość graniczną enkodera.
- Dopasować parametry dla odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).

232442 <Lokalizacja>Enkoder 2: alarm wstępny napięcia baterii

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder używa baterii do zabezpieczenia informacji multiturn w stanie wyłączonym. Napięcie baterii nie jest już wystarczające do dalszego buforowania informacji multiturn.
Pomoc: Wymienić baterię.

232443 <Lokalizacja>Enkoder 2: unipolarny CD poziom sygnału poza specyfikacją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Unipolarny poziom (CP/CN lub DP/DN) przy enkoderze 2 leży poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo CP, albo CN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo DP, albo DN poza tolerancją.
Nominalnie unipolarne poziomy sygnału enkodera leżą w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV i przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Czy ścieżki C/D podłączono prawidłowo (czy nie są zamienione przewody sygnałowe CP z CN lub DP z DN)?
- Wymienić przewód enkodera.

232460 <Lokalizacja>Enkoder 2: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dozwolonymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza zakresem pomiarowym ustawionym w p4673.
3: Moduł napięcia wejściowego przekroczył granicę zakresu (p4676).

Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).
Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

232461 <Lokalizacja>Enkoder 2: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym p4675.
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

232462 <Lokalizacja>Enkoder 2: czujnik analogowy brak aktywnego kanału

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy czujniku analogowym kanał A i B nie są uaktywnione.
Pomoc: - Uaktywnić kanał A i/lub kanał B (p4670).
- Sprawdzić konfigurację enkodera (p0404.17).
Patrz również: p4670

232463 <Lokalizacja>Enkoder 2: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

232470 <Lokalizacja>Enkoder 2: zabrudzenie wykryte

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy alternatywnym interfejsie układu enkoderowego przy Sensor Module Cabinet 30 (SMC30), poprzez sygnał 0 na zacisku X521.7, zgłaszane jest zabrudzenie enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

232500 <Lokalizacja>Enkoder 2: przekroczony obszar pozycjonowania śledzenia położenia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napęd/enkoder przekroczył maksymalny możliwy zakres przemieszczenia przy zaprojektowanej osi liniowej bez korekcji modulo. Wartość należy odczytać w p0412 i interpretować jako liczbę obrotów silnika.
Przy p0411.0 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustalony jest na 64-krotność (+/- 32-krotność) z p0421.
Przy p0411.3 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustawiony jest wstępnie na największą możliwą wartość i wynosi +/-p0412/2 (zaokrąglone do całego obrotu). Największa możliwa wartość jest zależna od liczby impulsów (p0408) i rozdzielczości dokładnej (p0419).
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

232501 <Lokalizacja>Enkoder 2: pozycja enkodera śledzenia położenia poza oknem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napęd/enkoder w stanie wyłączonym przejechał o wartość większą niż sparametryzowano w oknie tolerancji. Ewentualnie może nie występować już referencja między mechaniką i enkoderem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka do ostatniej pozycji enkodera w przyrostach wartości bezwzględnej.
Znak oznacza kierunek przemieszczenia.
Wskazówka:
Znaleziona odchyłka jest wyświetlana również w r0477.
Patrz również: p0413, r0477
Pomoc: Skasować śledzenie położenia następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchomienia enkodera (p0010 = 0).
Następnie pokwitować błąd i w razie potrzeby przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego (p2507).
Patrz również: p0010

232502 <Lokalizacja>Enkoder 2: enkoder z przekładnią pomiarową bez ważnych sygnałów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Enkoder z przekładnią pomiarową nie udostępnia już ważnych sygnałów.
Pomoc: Należy zadbać o to, żeby wszystkie enkodery zabudowane z przekładnią pomiarową dostarczały ważne sygnały w trakcie pracy.

232503 <Lokalizacja>Enkoder 2: śledzenie położenia nie daje się skasować

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Śledzenie położenia dla przekładni pomiarowej nie daje się skasować.
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

232700 <Lokalizacja>Enkoder 2: test skuteczności nie dostarcza oczekiwanej wartości

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit x = 1: Test skuteczności x nie powiódł się.
Pomoc: Wymienić enkoder.

232800 <Lokalizacja>Enkoder 2: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder silnika rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Ocena dalszych aktualnych komunikatów.

232801 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić zgodność budowy szafy rozdzielczej i ułożenia przewodów z wytycznymi kompatybilności elektromagnetycznej.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

232802 <Lokalizacja>Enkoder 2: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu przy enkoderze 2.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yx hex: y = Odnośna funkcja (wewnętrzna diagnostyka błędów Siemens-a), x = Odnośny kwant czasu
x = 9:
Przekroczenie szybkiego kwantu czasu (taktu regulatora prądu).
x = A:
Przekroczenie średniego kwantu czasu.
x = C:
Przekroczenie powolnego kwantu czasu.
yx = 3E7:
Upłynął czas kontrolny przy oczekiwaniu na SYNO (np. nieoczekiwany powrót do pracy acyklicznej).

Pomoc: Zwiększyć czas próbkowania regulatora prądu.
Wskazówka:
Dla czasu próbkowania regulatora prądu = 31.25 µs zastosować SMx20 o symbolu zamówieniowym 6SL3055-0AA00-5xA3.

232804 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd sumy kontrolnej

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON (NATYCHMIAST)

Przyczyna: Przy odczycie pamięci programu na module enkodera wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex
yyyy: Objęty obszar pamięci.
xxxx: Różnica między sumą kontrolną przy POWER ON i aktualną sumą kontrolną.

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji (>= V2.6 HF3, >= V4.3 SP2, >= V4.4).
- Sprawdzić czy jest zachowana temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł enkodera.

232805 <Lokalizacja>Enkoder 2: suma kontrolna EPROM nieprawidłowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: Wymienić moduł.

232806 <Lokalizacja>Enkoder 2: nieudana inicjalizacja

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Inicjalizacja enkodera nie powiodła się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0, 1: Inicjalizacja enkodera przy wirującym silniku nie powiodła się (odchyłka położenia zgrubnego i dokładnego w impulsach enkodera/4).
Bit 2: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki A nie powiodło się.
Bit 3: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki B nie powiodło się.
Bit 4: Dopasowanie napięcia środkowego dla wejścia przyspieszenia nie powiodło się.
Bit 5: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety A nie powiodło się.
Bit 6: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety B nie powiodło się.
Bit 7: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki C nie powiodło się.
Bit 8: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki D nie powiodło się.
Bit 9: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki R nie powiodło się.
Bit 10: Różnica napięć środkowych między A i B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 11: Różnica napięć środkowych między C i D jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 12: Różnica napięć środkowych między Safety A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 13: Różnica napięć środkowych między A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 14: Różnica napięć środkowych między B i Safety A jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 15: Standardowa odchyłka ustalonych napięć środkowych jest za wysoka (> 0.3 V).
Bit 16: błąd wewnętrzny - błąd przy odczycie rejestru (CAFE).
Bit 17: błąd wewnętrzny - błąd przy zapisie rejestru (CAFE).
Bit 18: błąd wewnętrzny - dopasowanie napięcia środkowego nie występuje.
Bit 19: błąd wewnętrzny - błędny dostęp ADC.
Bit 20: błąd wewnętrzny - nie znaleziono przejścia przez zero.
Bit 28: błąd podczas inicjalizacji urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 29: błąd przy odczycie danych z urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 30: Nieprawidłowa suma kontrolna EEPROM urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 31: Niespójne dane urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Wskazówka:
Bit 0, 1: Do 6SL3055-0AA00-5*A0
Bit 2 ... 20: Od 6SL3055-0AA00-5*A1
Pomoc: Pokwitować błąd.
Jeśli błąd nie daje się pokwitować:
Bit 2 ... 9: Sprawdzić napięcie zasilania enkodera.
Bit 2 ... 14: Sprawdzić odpowiedni przewód.
Bit 15 bez innych bitów: Sprawdzić ścieżkę R, sprawdzić ustawienia w p0404.
Bit 28: Sprawdzić przewód między przetwornikiem EnDat 2.2 i urządzeniem pomiarowym.
Bit 29 ... 31: Wymienić uszkodzone urządzenie pomiarowe.

232811 <Lokalizacja>Enkoder 2: zmieniony numer seryjny enkodera

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zmienił się numer seryjny enkodera. Zmiana jest sprawdzana tylko przy enkoderach z numerem seryjnym (np. enkoder EnDat).
Został zmieniony enkoder.
Wskazówka:
Przy regulacji położenia numer seryjny jest przejmowany przy starcie kalibracji (p2507 = 2).
Przy wykalibrowanym enkoderze (p2507 = 3) numer seryjny jest sprawdzany pod kątem zmian i w razie potrzeby kasowana jest kalibracja (p2507 = 1).
W celu zamaskowania kontroli numeru seryjnego należy:
- Ustawić następujący numer seryjny dla odpowiedniego zestawu danych enkodera: p0441= FF, p0442 = 0, p0443 = 0, p0444 = 0, p0445 = 0.
Pomoc: Przeprowadzić kalibrację mechaniczną enkodera. Przejąć nowy numer seryjny przy użyciu p0440 = 1.

232812 <Lokalizacja>Enkoder 2: zażądany cykl lub przebieg czasowy RX/TX nieobsługiwany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zażądany przez jednostkę sterującą cykl lub przebieg czasowy RX/TX nie jest obsługiwany
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Cykl aplikacji nie jest obsługiwany.
1: Cykl DRIVE-CLiQ nie jest obsługiwany.
2: za mały odstęp między punktami czasowymi RX i TX.
3: Punkt czasowy TX za wcześnie.
Pomoc: Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

232813 <Lokalizacja>Enkoder 2: awaria sprzetowa jednostki logicznej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: ALU watchdog wyzwolił.
Bit 1: ALU wykrył błąd znaku życia.
Pomoc: Wymienić enkoder.

232820 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

232835 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

232836 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania przy danych-DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.

232837 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

232845 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

232850 <Lokalizacja>Enkoder 2: ewaluacja enkodera, wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module enkodera 2.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Kwant czasu w tle jest zablokowany.
2: Suma kontrolna z pamięci kodu jest niezgodna.
10000: Pamięć OEM enkodera EnDat zawiera niezrozumiałe dane.
11000 ... 11499: błędne dane opisowe z EEPROM.
11500 ... 11899: błędne dane kalibracyjne EEPROM.
11900 ... 11999: błędne dane konfiguracyjne EEPROM.
12000 ... 12008: błąd komunikacji z przetwornikiem AC.
16000: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja aplikacji.
16001: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja ALU.
16002: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja HISI / SISI.
16003: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja Safety.
16004: Enkoder DRIVE-CLiQ błąd systemowy wewnętrzny.

Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

232851 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 2) do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

232860 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 2) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

232875 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

232885 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 2) do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
xx = 1A hex = 26 dec:
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
xx = 21 hex = 33 dec:
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
xx = 22 hex = 34 dec:
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
xx = 40 hex = 64 dec:
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
xx = 62 hex = 98 dec:
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

232886 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 2) do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

232887 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 2) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

232895 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 2) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

232896 <Lokalizacja>Enkoder 2 DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 2) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

232899 <Lokalizacja>Enkoder 2: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Na module SM dla enkodera 2 wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy. Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.
Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

232902 <Lokalizacja>Enkoder 2: wystąpił błąd magistrali SPI

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali SPI.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

232903 <Lokalizacja>Enkoder 2: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali I2C.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

232905 <Lokalizacja>Enkoder 2: błędna parametryzacja

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Parametr enkodera 2 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx dec: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Parametr
xxxx = 421:
Przy enkoderze EnDat/SSI pozycja absolutna w protokole musi być mniejsza lub równa 30 bitów.
yyyy = 0:
Nie występują dalsze informacje.
yyyy = 1:
Poziom HTL (p0405.1 = 0) w połączeniu z kontrolą ścieżek A/B <> -A/B (p0405.2 = 1) nie jest obsługiwany przez ten komponent.
yyyy = 2:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wystartować nową identyfikację enkodera.
yyyy = 3:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wybrać w p0400 enkoder z listy z numerem kodowym < 10000.
yyyy = 4:
Enkoder SSI (p0404.9 = 1) bez ścieżki A/B nie jest obsługiwany przez ten komponent.

yyyy = 5:
Przy enkoderze SQW wartość w p4686 jest większa niż w p0425.
yyyy = 6:
Nie da się zastosować enkodera DRIVE-CLiQ z tą wersją firmware.
yyyy = 7:
Przy enkoderze SQW korekcja Xist1 (p0437.2) jest dopuszczalna tylko przy równoodległych znacznikach zerowych.
yyyy = 8:
Szerokość pary biegunów silnika nie jest obsługiwana przez używaną podziałkę liniową.
yyyy = 9:
Długość pozycji w protokole EnDat może wynosić maksymalnie 32 bity.
yyyy = 10:
Podłączony enkoder nie jest wspierany.

Pomoc:
- Sprawdzić czy typ przyłączonego enkodera jest zgodny ze sparametryzowanym.
- Skorygować parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.
Do numeru parametru 314:
- Sprawdzić liczbę par biegunów i przełożenie przekładni pomiarowej. Iloraz "Liczby par biegunów" przez "Przełożenie przekładni pomiarowej" musi być mniejszy lub równy 1000 ((r0313 * p0433) / p0432 <= 1000).

232912 <Lokalizacja>Enkoder 2: niedopuszczalna kombinacja urządzenia

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Wybrana kombinacja urządzenia nie jest wspierana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1003:
Podłączone urządzenie pomiarowe nie może pracować z przetwornikiem EnDat 2.2. Urządzenie pomiarowe nie posiada przykładowo liczby impulsów/rozdzielczości 2^n.
1005:
Typ urządzenia pomiarowego (inkrementalny) nie jest wspierany przez przetwornik 2.2.
1006:
Został przekroczony maksymalny czas trwania przesyłu EnDat (31.25 µs).
2001:
Ustawiona kombinacja taktu regulatora prądu, taktu DP i taktu Safety nie są wspierane przez przetwornik EnDat 2.2.
2002:
Rozdzielczość liniowego urządzenia pomiarowego nie pasuje do szerokości par biegunów silnika liniowego.

Pomoc:
Do wartości błędu = 1003, 1005, 1006:
- Zastosować dopuszczalne urządzenie pomiarowe.
Do wartości błędu = 2001:
- Ustawić dopuszczalną kombinację taktu (w razie potrzeby użyć ustawień standardowych).
Do wartości błędu = 2002:
- Zastosować urządzenie pomiarowe o niższej rozdzielczości(p0422).

232915 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Konfiguracja enkodera 2 jest nieprawidłowa.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1:
Przeparametryzowanie pomiędzy błędem/alarmem jest niedopuszczalne.
419:
Przy sparametryzowanej rozdzielczości dokładnej Gx_XIST2 enkoder rozpoznaje maksymalnie możliwą absolutną wartość rzeczywistą położenia (r0483), której nie można już przedstawić w 32 bitach.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
Nie dokonywać przeparametryzowania pomiędzy błędem/alarmem.
Do wartości alarmu = 419:
Zmniejszyć rozdzielczość dokładną (p0419) lub deaktywować kontrolę (p0437.25), jeśli nie jest potrzebny cały zakres multiturn.

232916 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd przy parametryzacji

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jeden parametr enkodera 2 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru.
Wskazówka:
Błąd jest wystawiany tylko przy enkoderach z r0404.10 = 1 lub r0404.11 = 1. Odpowiada on A32905 przy enkoderach z r0404.10 = 0 i r0404.11 = 0.
Pomoc: - Sprawdzić czy typ podłączonego enkodera zgadza się z typem sparametryzowanym.
- Ustawić prawidłowo parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.

232920 <Lokalizacja>Enkoder 2: błąd czujnika temperatury

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer kanału: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest przyłączony (KTY: R > 1630 Ohm).
2 (= 02 hex):
Zmierzona rezystancja jest zbyt mała (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
xx = Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić przewód enkodera pod względem prawidłowości typu i podłączenia.
- Sprawdzić wybór czujnika temperatury w p0600 do p0603.
- Wymienić moduł enkodera (usterka sprzętowa albo nieprawidłowe dane kalibracji).

232930 <Lokalizacja>Enkoder 2: datalogger zapisał dane

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy aktywowanej funkcji "Datalogger" (p0437.0 = 1) wystąpił błąd przy module enkodera. Alarm wskazuje, że do błędu na karcie pamięci zostały zapisane odpowiednie dane diagnostyczne.
Dane diagnostyczne umieszczane są w następującym katalogu:
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC00.BIN
...
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC07.BIN
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRCIDX.TXT
W pliku TXT zawarte są następujące informacje:
- Wskazanie ostatnio zapisanego pliku BIN.
- Liczba możliwych jeszcze procesów zapisu (od 10000 w dół).
Wskazówka:
Przetwarzanie plików BIN może się odbywać tylko wewnętrznie w Siemens-ie.
Pomoc: Nie wymagane.
Alarm znika automatycznie.
Datalogger jest gotowy do rejestracji następnego przypadku błędu.

232940 <Lokalizacja>Enkoder 2: nieprawidłowe napięcie czujnika wrzeciona S1

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie czujnika analogowego S1 wrzeciona jest poza dopuszczalnym zakresem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Poziom sygnału z czujnika S1.
Wskazówka:
Poziom sygnału 500 mV odpowiada wartości liczbowej 500 dec.
Pomoc: - Sprawdzić uchwyt do mocowania.
- Sprawdzić tolerancję i w razie potrzeby dopasować (p5040).
- Sprawdzić progi i w razie potrzeby dopasować (p5041).
- Sprawdzić czujnik analogowy S1 i podłączenia.
Patrz również: p5040, p5041

232950 <Lokalizacja>Enkoder 2: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module enkodera do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

232999 <Lokalizacja>Enkoder 2: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na module SM dla enkodera 2 wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

233100 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd odstępu znaczników zerowych

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Zmierzony odstęp znaczników zerowych nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi.
Przy enkoderach z odstępem kodowanym odstęp ten jest określany z rozpoznanych par znaczników zerowych. Stąd wynika, że brakujący znacznik zerowy zależnie od budowy par nie może prowadzić do błędu i nie oddziaływuje na system.
Odstęp znaczników zerowych dla kontroli odstępu znaczników ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znaczników zerowych w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek ruchu przy określaniu odstępu znaczników zerowych.
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233101 <Lokalizacja>Enkoder 3: brak znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Została przekroczona 1.5-krotność sparametryzowanego odstępu znaczników zerowych.
Odstęp znaczników zerowych ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy) lub p0424 (enkoder liniowy).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON albo od ostatniego wykrytego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej ewentualnie zmniejszyć czas filtrowania (p0438).
- Jeśli p0437.1 jest aktywny, to sprawdzić p4686.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233103 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd amplitudy ścieżka R

Wartość komunikatu: Ścieżka R: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Amplituda sygnału znacznika zerowego (ścieżka R) przy enkoderze 3 nie leży w paśmie tolerancji.
Błąd może być wyzwolony przez przekroczenie unipolarnego poziomu napięcia (RP/RN) lub przy zejściu poniżej amplitudy różnicowej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex: yyyy = 0, xxxx = poziom sygnału ścieżki R (16 bitów ze znakiem).
Progi wyzwalania unipolarnego poziomu sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie < 1400 mV i > 3500 mV.
Próg wyzwalania dla różnicowego poziomu sygnału enkodera leży przy leżą natomiast przy < -1600 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Wartość błędu może być przedstawiana tylko pomiędzy -32767 ... 32767 dec (-770 ... 770 mV).
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1, r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1, p0437.31 = 1).

Pomoc: - Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest ewentualnie niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy znaczniki zerowe są podłączone i przewody sygnałowe RP i RN nie są zamienione.
- Wymienić przewód enkodera.
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

233110 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd komunikacji szeregowej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Nieprawidłowy poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: Nieprawidłowe pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 7: Upłynął czas kontrolny przy komunikacji rejestru.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Nieprawidłowy poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.
Bit 13: Nieprawidłowy przewód danych.
Bit 14: błąd przy komunikacji rejestru.

Pomoc: Do wartości błędu Bit 0 = 1:
- Uszkodzony enkoder. F31111 podaj dalsze szczegóły.
Do wartości błędu Bit 1 = 1:
- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 2 = 1:
- Zły typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu Bit 3 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 4 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 5 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 6 = 1:
- Zaktualizować firmware modułu enkodera.
Do wartości błędu Bit 7 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.
Do wartości błędu Bit 8 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2).
Do wartości błędu Bit 9 = 1:
- EMC/podłączyć ekran przewodu, wymienić enkoder lub przewód enkodera, wymienić moduł enkodera.
Do wartości błędu Bit 10 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.2, p0449).
Do wartości błędu Bit 11 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0436).
Do wartości błędu Bit 12 = 1:
- Sprawdzić parametryzację (p0429.6).
Do wartości błędu Bit 13 = 1:
- Sprawdzić przewód danych.
Do wartości błędu Bit 14 = 1:
- Nieprawidłowy typ enkodera/wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233111 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd wewnętrzny enkodera absolutnego

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Słowo błędów enkodera absolutnego dostarczało ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Awaria oświetlenia.
Bit 1: za mała amplituda sygnału.
Bit 2: błędna wartość pozycji.
Bit 3: za wysokie napięcie zasilania enkodera.
Bit 4: za niskie napięcie zasilania enkodera.
Bit 5: Przeciążenie prądowe zasilania enkodera.
Bit 6: Wymagana wymiana baterii.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.

Pomoc: Dla yyyy = 0:
Do wartości błędu bit 0 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 1 = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 2 = 1:

Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 3 = 1:
Błędne napięcie zasilania 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu enkodera silnikowego z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 4 = 1:
Błędne napięcie zasilające 5 V.
Przy zastosowaniu SMC: sprawdzić przewód wtykowy między enkoderem i SMC albo wymienić SMC.
Przy zastosowaniu silnika z DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 5 = 1:
Uszkodzony enkoder. Wymienić enkoder, w przypadku enkodera silnika z bezpośrednim przyłączem DRIVE-CLiQ: wymienić silnik.
Do wartości błędu bit 6 = 1:
Wymagana wymiana baterii, tylko w przypadku enkoderów z buforowaniem bateryjnym.
Dla yyyy = 1:
Enkoder jest uszkodzony. Wymienić enkoder.

233112 <Lokalizacja>Enkoder 3: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Pomoc: Przy wartości błędu Bit 0 = 1:
Przy enkoderze EnDat F31111 dostarcza ewentualnie dalszych szczegółów.

233115 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 3 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 170 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1070 mV i przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy układach pomiarowych bez własnego łożyskowania obowiązuje:
- Sprawdzić kalibrację głowicy odczytującej i łożyskowanie koła pomiarowego.
- Przy układach pomiarowych z łożyskowaniem własnym obowiązuje:
- Upewnić się czy na obudowę enkodera nie oddziaływuje żadne naprężenie osiowe.

233116 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd amplitudy kontrola ścieżka A + B

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Amplituda wyprostowanych sygnałów enkodera A i B oraz amplituda z pierwiastka A^2 + B^2 przy enkoderze 3 nie leżą w paśmie tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa:
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
yyyy = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnałów enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 130 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) oraz przy > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić położenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).

233117 <Lokalizacja>Enkoder 3: błędna inwersja sygnału A/B/R

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przy enkoderze prostokątnym (TTL, bipolarny, dwuzboczowy) sygnały A*, B* i R* nie są odwrócone względem sygnałów A, B i R.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 ... 15: Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Bit 16: błąd ścieżki A.
Bit 17: błąd ścieżki B.
Bit 18: błąd ścieżki R.
Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1), CUA32, CU310 obowiązuje
Zastosowano enkoder prostokątny bez ścieżki R i uaktywniona jest kontrola ścieżek (p0405.2 = 1).

Pomoc: Sprawdzić enkoder/przewód.
- Czy enkoder dostarcza sygnały normalne i odwrócone?
Wskazówka:
Przy SMC30 (tylko symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-5CA0 i 6SL3055-0AA00-5CA1) obowiązuje:
- Sprawdzić ustawienie p0405 (p0405.2 = 1 jest możliwe tylko wtedy, gdy enkoder jest przyłączony do X520).
Przy enkoderze prostokątnym bez ścieżki R i przy podłączeniu do X520 (SMC30) lub X23 (CUA32, CU310) należy ustawić następujące mostki:
- Pin 10 (sygnał referencyjny R) <--> Pin 7 (masa zasilania enkodera)
- Pin 11 (sygnał referencyjny R odwrócony) <--> Pin 4 (zasilanie enkodera)

233118 <Lokalizacja>Enkoder 3: różnica prędkości obrotowej poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL różnica prędkości obrotowej przez wiele cykli przekroczyła wartość w p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0492

Pomoc:
- Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranu tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć maksymalną różnicę prędkości obrotowej na cykl odczytu (p0492).

233120 <Lokalizacja>Enkoder 3: błędne napięcie zasilania

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Rozpoznano błąd napięcia zasilania dla enkodera 3.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: za niskie napięcie na przewodzie enkodera.
Bit 1: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera.
Bit 2: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie ujemnego wzbudzenia resolvera.
Bit 3: Przeciążenie prądowe przy zasilaniu enkodera na przewodzie dodatniego wzbudzenia resolvera.
Bit 4: Zasilanie 24 V jest przeciążone przez moduł mocy (PM).
Bit 5: Przetężenie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 6: Przepięcie prądu na przyłączu EnDat przetwornika.
Bit 7: błąd sprzętowy na przyłączu EnDat przetwornika.
Wskazówka:
Zamiana przewodów enkoderowych 6FX2002-2EQ00-.... i 6FX2002-2CH00-.... może prowadzić do zniszczenia enkodera, ponieważ piny napięcia zasilającego są obrócone.

Pomoc: Do wartości błędu bit 0 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkoderowy?
- Sprawdzić połączenia wtykowe przewodu enkodera.
- SMC30: sprawdzić parametryzację (p0404.22).

Do wartości błędu bit 1 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 2 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 3 = 1:
- Czy podłączono prawidłowy przewód enkodera?
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

Do wartości błędu bit 5 = 1:
- Czy urządzenie pomiarowe jest podłączone prawidłowo przy przetworniku?
- Wymienić urządzenie pomiarowe lub przewód do urządzenia pomiarowego.

Do wartości błędu bit 6, 7 = 1:
- Wymienić uszkodzony przetwornik EnDat 2.2.

233121 <Lokalizacja>Enkoder 3: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Rozpoznano błąd w module przy wykrywaniu wartości rzeczywistej.
Z powodu tego błędu można przyjąć, że wykrywanie wartości rzeczywistej dostarcza nieprawidłowego położenia zgrubnego.
Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

233122 <Lokalizacja>Enkoder 3: wewnętrzne napięcie zasilające błędne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne napięcie odniesienia układu ASIC dla enkodera 3 jest błędne.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: błędne napięcie referencyjne.
2: Wewnętrzne napięcie za niskie.
3: Wewnętrzne napięcie za wysokie.
Pomoc: Wymienić przewód DRIVE-CLiQ silnika lub odpowiedni moduł enkodera.

233123 <Lokalizacja>Enkoder 3: poziom sygnału A/B unipolarny poza tolerancją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Unipolarny poziom (AP/AN lub BP/BN) przy enkoderze 3 poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo AP, albo AN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo BP, albo BN poza tolerancją.
Nominalnie poziomy sygnału unipolarnego enkodera muszą leżeć w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV oraz przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).
Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Sprawdzić czy nie ma zwarcia przewodu sygnałowego z masą lub napięciem roboczym.
- Wymienić przewód enkodera.

233125 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd amplitudy ścieżka A lub B przesterowana

Wartość komunikatu: Ścieżka A: %1, Ścieżka B: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda ścieżki A lub B przy enkoderze 3 przekracza dopuszczalne pasmo tolerancji.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = poziom sygnału ścieżki B (16 bitów ze znakiem)
xxxx = poziom sygnału ścieżki A (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy > 750 mV. Tak samo przesterowanie przetwornika A/C prowadzi do tego błędu.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy > 3582 mV.
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 6666 hex = 26214 dec.
Wskazówka:
Wartość analogowa błędu amplitudy nie jest równa czasowo z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233126 <Lokalizacja>Enkoder 3: amplituda AB za wysoka

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2 lub |A| + |B|) przy enkoderze 3 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy (|A| + |B|) > 1120 mV lub pierwiastek z (A^2 + B^2) > 955 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są jednakowe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc: - Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233129 <Lokalizacja>Enkoder 3: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Po synchronizacji dokładnej przez znacznik odniesienia lub 2 znaczniki odniesienia przy enkoderach z kodowanym odstępem nie jest wyzwalany błąd, lecz alarm A33429.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

233130 <Lokalizacja>Enkoder 3: błędny znacznik zerowy i położenie z synchronizacji zgrubnej

Wartość komunikatu: Odchylenie kątowe elektryczne: %1, kąt_mechaniczny: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Po inicjalizacji położenia biegunów przy pomocy ścieżki C/D, sygnałów Halla lub identyfikacji położenia biegunów wykryto znacznik zerowy poza dopuszczalnym zakresem. Przy enkoderach z kodowaniem odstępu sprawdzenie to jest przeprowadzane po przejechaniu 2 znaczników zerowych. Synchronizacja dokładna nie jest przeprowadzana.
Przy inicjalizacji przez ścieżkę C/D (p0404) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-18 ° mechanicznie.
Przy inicjalizacji przez przetworniki Halla (p0404) lub identyfikacji położenia biegunów (p1982) sprawdza się czy znacznik zerowy występuje w zakresie kątowym +/-60 ° elektrycznie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx hex
yyyy: Ustalona mechaniczna pozycja znacznika zerowego (przydatne tylko przy ścieżce C/D).
xxxx: Odchyłka znacznika zerowego od oczekiwanej pozycji jako kąt elektryczny.
Normalizacja: 32768 dec = 180 °
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- W przypadku przetwornika Halla jako zamiennego dla ścieżki C/D skontrolować podłączenie.
- Skontrolować podłączenie ścieżki C albo ścieżki D.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233131 <Lokalizacja>Enkoder 3: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder absolutny:
Przy cyklicznym odczycie położenia absolutnego stwierdzono zbyt dużą różnicę względem położenia inkrementalnego. Odczytane położenie absolutne jest odrzucane.
Wartość graniczna dla odchyłki:
- Enkoder EnDat: Jest dostarczana przez enkoder i wynosi co najmniej 2 kwadranty (np. EQI 1325 > 2 kwadranty, EQN 1325 > 50 kwadrantów).
- Inne enkodery: 15 impulsów = 60 kwadrantów.
Enkoder inkrementalny:
Przy przejechaniu impulsu zerowego określana jest odchyłka położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne w otoczeniu.
- Dopasować parametr dla odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Przy komunikacie powyżej progu prędkości obrotowej w razie potrzeby zmniejszyć czas filtrowania (p0438).

233135 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)
Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)

Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

233136 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Enkoder DRIVE-CLiQ przesyła bitowo informacje statusowe w wewnętrznym słowie stanu/błędu.
Część tych bitów prowadzi do wyzwolenia tego błędu. Inne bity są wskazaniami stanu. Słowo stanu/błędu jest wyświetlane w wartości błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: F1 (wskazanie stanu Safety)
Bit 1: F2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 2: Oświetlenie (zarezerwowane)
Bit 3: Amplituda sygnału (zarezerwowane)
Bit 4: Wartość pozycji (zarezerwowane)
Bit 5: za wysokie napięcie (zarezerwowane)
Bit 6: Ua niskie napięcie (zarezerwowane)
Bit 7: Przeciążenie prądowe (zarezerwowane)
Bit 8: Bateria (zarezerwowane)
Bit 16: Oświetlenie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 17: Amplituda sygnału (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 18: Singleturn pozycja 1 (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 19: za wysokie napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 20: za niski napięcie (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 21: Przeciążenie prądowe (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 22: Przekroczenie temperatury (--> F3x405, x = 1, 2, 3)
Bit 23: Singleturn pozycja 2 (wskazanie stanu Safety)
Bit 24: Singleturn system (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 25: Singleturn zanik zasilania (--> F3x135, x = 1, 2, 3)
Bit 26: Multiturn pozycja 1 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 27: Multiturn pozycja 2 (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 28: Multiturn system (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 29: Multiturn zanik zasilania (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 30: Multiturn przepełnienie/niedopełnienie (--> F3x136, x = 1, 2, 3)
Bit 31: Multiturn Bateria (zarezerwowane)

Pomoc: Wymienić enkoder DRIVE-CLiQ

233137 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd wewnętrzny przy określaniu położenia

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: Wymienić enkoder.

233138 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd wewnętrzny przy określaniu informacji multiturn

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Wymienić enkoder.

233150 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd inicjalizacji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Funkcjonalność enkodera wybrana w p0404 nie działa prawidłowo.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Zakłócone działanie enkodera.
Przyporządkowanie bitów odpowiada bitom p0404 (np. ustawiony Bit 5: błąd ścieżki C/D).
Pomoc: - Sprawdzić czy p0404 jest prawidłowo ustawiony.
- Sprawdzić zastosowany typ enkodera (inkrementalny/absolutny) a w przypadku SMCxx sprawdzić przewód enkodera.
- Ewentualnie przestrzegać dalszych komunikatów błędów, które szczegółowo opisują błąd.

233151 <Lokalizacja>Enkoder 3: prędkość obrotowa enkodera do inicjalizacji za wysoka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Prędkość obrotowa enkodera podczas inicjalizacji modułu enkodera jest za wysoka.
Pomoc: Zmniejszyć odpowiednio prędkość obrotową enkodera podczas inicjalizacji.
W razie potrzeby wyłączyć kontrolę (p0437.29).
Patrz również: p0437

233152 <Lokalizacja>Enkoder 3: przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Została przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa ewaluacji enkodera.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualna częstotliwość wejściowa w Hz.
Patrz również: p0408
Pomoc: - Zmniejszyć prędkość.
- Zastosować enkoder z mniejszą liczbą impulsów (p0408).

233160 <Lokalizacja>Enkoder 3: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4673).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

233161 <Lokalizacja>Enkoder 3: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym (p4675).
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości błędu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

233163 <Lokalizacja>Enkoder 3: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości błędu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

233400 <Lokalizacja>Enkoder 3: próg alarmu błędnego odstępu znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu odstępowi znacznika zerowego.
Przy enkoderach z kodowaniem odstępu odstęp znacznika zerowego jest określany ze znaczników zerowych rozpoznawanych parami. Wynika z tego, że zależnie od tworzenia par, brakujący znacznik zerowy może nie prowadzić do błędu i nie mieć wpływu na system.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatni zmierzony odstęp znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przejazdu przy określaniu odstępu znacznika zerowego.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233401 <Lokalizacja>Enkoder 3: próg alarmu wypadnięcia znacznika zerowego

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przekroczono 1.5-krotność odstępu znacznika zerowego.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika zerowego ustawiany jest w p0425 (enkoder obrotowy) lub w p0424 (enkoder liniowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Liczba przyrostów po POWER ON lub od ostatniego określonego znacznika zerowego (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233405 <Lokalizacja>Enkoder 3: niedopuszczalna temperatura w układzie ewaluacji enkodera

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Ewaluacja enkodera w przypadku silnika z DRIVE-CLiQ wykryła niedopuszczalną temperaturę.
Próg błędu wynosi 125 ° C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zmierzona temperatura modułu w 0.1 °C.
Pomoc: Zmniejszyć temperaturę otoczenia w przypadku przyłącza DRIVE-CLiQ silnika.

233407 <Lokalizacja>Enkoder 3: granica funkcji osiągnięta

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder osiągnął jedną ze swych granic funkcjonalnych. Zaleca się przeprowadzenie serwisu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Sygnały inkrementalne
3: Ścieżka absolutna
4: Przyłącze kodowe
Pomoc: Przeprowadzić serwis. W razie potrzeby wymienić enkoder.
Wskazówka:
Aktualną rezerwę funkcjonalną enkodera można podejrzeć przez r4651.
Patrz również: p4650, r4651

233410 <Lokalizacja>Enkoder 3: komunikacja szeregowa

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błędny transfer danych szeregowego protokołu komunikacji między enkoderem i modułem przetwarzającym.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit alarmu w protokole pozycji.
Bit 1: Zły poziom spoczynkowy na przewodzie danych.
Bit 2: Enkoder nie odpowiada (nie dostarcza bitu startu w ciągu 50 ms).
Bit 3: błąd CRC: Suma kontrolna w protokole z enkodera nie pasuje do danych.
Bit 4: błędne pokwitowanie od enkodera: Enkoder źle zrozumiał polecenie lub nie może go wykonać.
Bit 5: wewnętrzny błąd w sterowniku szeregowym: zażądano niedopuszczalnego rozkazu trybu.
Bit 6: Upłynął czas kontrolny przy odczycie cyklicznym.
Bit 8: Protokół jest zbyt długi (np. > 64 bity).
Bit 9: Przepełnienie bufora odbioru.
Bit 10: błąd ramki przy podwójnym odczycie.
Bit 11: błąd parzystości.
Bit 12: Błędny poziom przewodu danych w trakcie czasu zatrzaskiwania.
Pomoc: - Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

233411 <Lokalizacja>Enkoder 3: enkoder absolutny zgłasza alarm

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin, Informacja dodatkowa: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Słowo błędu enkodera EnDat zawiera ustawione bity alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
yyyyxxxx hex: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Przyczyna błędu
yyyy = 0:
Bit 0: Przekroczona częstotliwość (prędkość za wysoka).
Bit 1: Przekroczona temperatura.
Bit 2: Przekroczona rezerwa regulacji oświetlenia.
Bit 3: Rozładowana bateria.
Bit 4: Przejechany punkt referencyjny.
yyyy = 1:
Bit 0: Amplituda sygnału poza zakresem regulacji.
Bit 1: błąd interfejsu multiturn.
Bit 2: wewnętrzny błąd danych (singleturn/multiturn nie jednokrokowe).
Bit 3: błąd interfejsu EEPROM.
Bit 4: błąd przetwornika SAR.
Bit 5: błąd przy przesyłaniu danych rejestru.
Bit 6: Wykryto błąd wewnętrzny na pinie błędów (nErr).
Bit 7: próg temperatury przekroczony w dół lub w górę.

Pomoc: Wymienić enkoder.

233412 <Lokalizacja>Enkoder 3: w protokole szeregowym ustawiony jest bit błędu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Enkoder wysyła przez protokół szeregowy ustawiony bit błędu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0: Bit błędu w protokole pozycji.
Bit 1: Bit alarmu w protokole pozycji.

Pomoc:
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder.

233414 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd amplitudy ścieżka C albo D (C^2 + D^2)

Wartość komunikatu: Ścieżka C: %1, Ścieżka D: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (C^2 + D^2) ścieżki C lub D enkodera albo z sygnałów Halla nie leży w paśmie tolerancji.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = Poziom sygnału ścieżki D (16 bitów ze znakiem)
xxxx = Poziom sygnału ścieżki C (16 bitów ze znakiem)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 ... 600 mV (500 mV -25/+20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 5333 hex = 21299 dec.
Wskazówka:
Gdy amplituda nie leży w paśmie tolerancji, wtedy nie można jej wciągnąć do inicjalizacji pozycji startowej.

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Sprawdzić skrzynkę przetwornika Halla.

233415 <Lokalizacja>Enkoder 3: alarm amplitudy ścieżka A lub B (A^2 + B^2)

Wartość komunikatu: Amplituda: %1, kąt: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Amplituda (pierwiastek z A^2 + B^2) przy enkoderze 3 przekracza dopuszczalną tolerancję.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex:
yyyy = kąt
xxxx = amplituda, tzn. pierwiastek z A^2 + B^2 (16 bitów bez znaku)
Nominalnie poziomy sygnału enkodera muszą leżeć w zakresie 375 mV ... 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Próg wyzwalania leży przy < 230 mV (przestrzegać charakterystyki częstotliwościowej enkodera) i przy > 750 mV.
Poziom sygnału 500 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 299A hex = 10650 dec.
Kąt 0 ... FFFF hex odpowiada 0 ... 360 stopni położenia dokładnego. Zero stopni leży przy ujemnym przejściu przez zero ścieżki B.
Wskazówka do modułu enkodera dla resolvera (np. SMC10):
Nominalnie poziomy sygnału leżą przy 2900 mV (2.0 Uskut). Próg wyzwalania leży przy < 1414 mV (1.0 Uskut).
Poziom sygnału 2900 mV wartości szczytowej odpowiada wartości liczbowej 3333 hex = 13107 dec.
Wskazówka:
Wartości analogowe błędu amplitudy nie są równe w czasie z wyzwoleniem błędu sprzętowego modułu enkodera.

Pomoc:
- Sprawdzić zakres prędkości obrotowej, charakterystyka częstotliwościowa (amplitudowa) urządzenia pomiarowego jest niewystarczająca dla zakresu prędkości obrotowej.
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić moduł enkodera (np. styki).
- Przy zanieczyszczeniu tarczy kodowej lub zestarzeniu oświetlenia wymienić enkoder.

233418 <Lokalizacja>Enkoder 3: różnica prędkości obrotowej na szybkość próbkowania jest przekroczona

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy enkoderze HTL/TTL różnica prędkości obrotowej między dwoma cyklami próbkowania przekroczyła połowę wartość w p0492.
Zmiana ewentualnie uśrednionej wartości rzeczywistej prędkości jest kontrolowana w czasie próbkowania regulatora prądu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Patrz również: p0492
Pomoc: - Sprawdzić przewód tachometru na przerwanie.
- Sprawdzić uziemienie ekranowania tachometru.
- Ewentualnie zwiększyć ustawienie p0492.

233419 <Lokalizacja>Enkoder 3: ścieżka A albo B poza tolerancją

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Korekcja amplitudy/fazy/offsetu dla ścieżki A lub B jest na granicy.
Korekcja błędu amplitudy: Amplituda B / Amplituda A = 0.78 ... 1.27
Faza: <84 stopni lub >96 stopni
SMC20: Korekcja offsetu: +/-140 mV
SMC10: Korekcja offsetu: +/-650 mV
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
xxxx1: Minimum korekcji offsetu ścieżki B
xxxx2: Maximum korekcji offsetu ścieżki B
xxx1x: Minimum korekcji offsetu ścieżki A
xxx2x: Maximum korekcji offsetu ścieżki A
xx1xx: Minimum korekcji offsetu ścieżki B/A
xx2xx: Maximum korekcji amplitudy ścieżki B/A
x1xxx: Minimum korekcji błędu fazy
x2xxx: Maximum korekcji błędu fazy
1xxxx: Minimum korekcji sześciennej
2xxxx: Maximum korekcji sześciennej
Pomoc: - Sprawdzić mechaniczne tolerancje montażowe w przypadku enkoderów bez własnego łożyskowania (np. enkoder na kole zębatym).
- Sprawdzić połączenia wtykowe (również rezystancje przejścia).
- Sprawdzić sygnały enkodera.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233421 <Lokalizacja>Enkoder 3: będne położenie zgrubne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wykryto błąd przy detekcji wartości rzeczywistej. Z powodu tego błędu należy przyjąć, że detekcja wartości rzeczywistej dostarcza błędne położenie zgrubne.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
3: Pozycja bezwzględna protokołu szeregowego i ścieżki A/B różni się o połowę impulsu enkodera. Pozycja bezwzględna musi posiadać w kwadrantach swoje położenie zerowe, w której obie ścieżki są ujemne. W przypadku błędu położenie może być błędne o jeden impuls enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 3:
- W razie potrzeby przy standardowym enkoderze z przewodem skontaktować się z producentem.
- Ustawić prawidłowe przyporządkowanie ścieżek do szeregowo przesyłanej wartości pozycji. W tym celu należy obie ścieżki podłączyć odwrotnie do modułu enkodera (zamienić A z A* i B z B*) lub skontrolować offset punktu zerowego pozycji przy enkoderze programowalnym.

233422 <Lokalizacja>Enkoder 3: liczba impulsów enkodera prostokątnego poza pasmem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Zmierzony odstęp znacznika zerowego nie odpowiada sparametryzowanemu.
Przy aktywowanej korekcji liczby impulsów enkodera prostokątnego i przeparametryzowanym błędzie 31131 alarm ten występuje, gdy akumulator zawiera wartości większe niż p4683 lub p4684.
Odstęp znacznika zerowego dla kontroli znacznika ustawia się w p0425 (enkoder obrotowy).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Zakumulowane impulsy różnicowe w impulsach enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Sprawdzić typ enkodera (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi).
- Dopasować parametry odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233429 <Lokalizacja>Enkoder 3: za duża różnica położenia przetwornika Halla ścieżki C/D i ścieżki A/B

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy ścieżce C/D jest większy niż +/-15 ° mechanicznie albo +/-60 ° elektrycznie lub błąd przy sygnałach Halla jest większy niż +/-60 °elektrycznie.
Jeden okres ścieżki C/D odpowiada 360 ° mechanicznie.
Jeden okres sygnałów Halla odpowiada 360 ° elektrycznie.
Zadziałanie kontroli następuje np., gdy przetworniki Halla jako zamienne dla ścieżki C/D zostały przyłączone z nieprawidłowym kierunkiem obrotów albo dają zbyt niedokładne wartości.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Przy ścieżce C/D obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt mechaniczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Przy sygnałach Halla obowiązuje:
Zmierzona odchyłka jako kąt elektryczny (16 bitów ze znakiem, 182 dec odpowiada 1 °).
Pomoc: - Ścieżka C lub D nie przyłączona.
- Skorygować kierunek obrotów przetwornika Halla podłączonego ewentualnie jako zamiennik dla ścieżki C/D.
- Sprawdzić przewody enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić kalibrację przetwornika Halla.

233431 <Lokalizacja>Enkoder 3: odchylenie położenia przyrostowe/absolutne za duże

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy przejechaniu impulsu zerowego stwierdzono odchyłkę położenia inkrementalnego.
Przy znacznikach zerowych z jednakowymi odstępami obowiązuje:
- Pierwszy przejechany znacznik zerowy dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć n-krotny odstęp w odniesieniu do pierwszego znacznika zerowego.
Przy znacznikach zerowych z kodowaniem odstępów obowiązuje:
- Pierwsza para znaczników zerowych dostarcza punktu odniesienia dla wszystkich następnych kontroli. Dalsze znaczniki zerowe muszą mieć oczekiwany odstęp do pierwszej pary znaczników zerowych.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka w kwadrantach (1 impuls = 4 kwadranty).
Pomoc: - Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Usunąć zanieczyszczenie tarczy kodowej albo silne pola magnetyczne.

233432 <Lokalizacja>Enkoder 3: adaptacja położenia rotora skorygowana odchyłka

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na ścieżce A/B zaginęły impulsy lub zliczono ich za wiele. Aktualnie trwa korekcja tych impulsów.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Ostatnia zmierzona odchyłka odstępu znacznika zerowego w przyrostach (4 przyrosty = 1 impuls enkodera).
Znak oznacza kierunek przemieszczania przy detekcji odstępu znacznika zerowego.

Pomoc:
- Sprawdzić ułożenie przewodów enkodera pod względem zgodności z EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.
- Sprawdzić częstotliwość graniczną enkodera.
- Dopasować parametry dla odstępu znacznika zerowego (p0424, p0425).

233442 <Lokalizacja>Enkoder 3: alarm wstępny napięcia baterii

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder używa baterii do zabezpieczenia informacji multiturn w stanie wyłączonym. Napięcie baterii nie jest już wystarczające do dalszego buforowania informacji multiturn.
Pomoc: Wymienić baterię.

233443 <Lokalizacja>Enkoder 3: unipolarny CD poziom sygnału poza specyfikacją

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Unipolarny poziom (CP/CN lub DP/DN) przy enkoderze 3 leży poza dopuszczalną tolerancją.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: albo CP, albo CN poza tolerancją.
Bit 16 = 1: albo DP, albo DN poza tolerancją.
Nominalnie unipolarne poziomy sygnału enkodera leżą w zakresie 2500 mV +/-500 mV.
Progi wyzwalania leżą przy < 1700 mV i przy > 3300 mV.
Wskazówka:
Przetwarzanie poziomu sygnału jest wykonywane tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki:
- Występują właściwości modułu enkodera (r0459.31 = 1).
- Kontrola jest uaktywniona (p0437.31 = 1).

Pomoc:
- Sprawdzić zgodność ułożenia przewodów enkodera i ekranowania z wytycznymi EMC.
- Sprawdzić połączenia wtykowe i styki.
- Czy ścieżki C/D podłączono prawidłowo (czy nie są zamienione przewody sygnałowe CP z CN lub DP z DN)?
- Wymienić przewód enkodera.

233460 <Lokalizacja>Enkoder 3: czujnik analogowy kanał A uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dozwolonymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza zakresem pomiarowym ustawionym w p4673.
3: Moduł napięcia wejściowego przekroczył granicę zakresu (p4676).

Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.

Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4673).

Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

233461 <Lokalizacja>Enkoder 3: czujnik analogowy kanał B uszkodzony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie wejściowe z czujnika analogowego leży poza dopuszczalnymi granicami.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Napięcie wejściowe poza wykrywalnym zakresem pomiarowym.
2: Napięcie wejściowe poza ustawionym zakresem pomiarowym p4675.
3: Wartość bezwzględna napięcia wejściowego przekroczyła granicę zakresu (p4676).
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić napięcie wyjściowe z czujnika analogowego.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić ustawienie napięcie na okres enkodera (p4675).
Do wartości alarmu = 3:
- Sprawdzić i w razie potrzeby podwyższyć granicę zakresu (p4676).

233462 <Lokalizacja>Enkoder 3: czujnik analogowy brak aktywnego kanału

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy czujniku analogowym kanał A i B nie są uaktywnione.
Pomoc: - Uaktywnić kanał A i/lub kanał B (p4670).
- Sprawdzić konfigurację enkodera (p0404.17).
Patrz również: p4670

233463 <Lokalizacja>Enkoder 3: wartość położenia czujnika analogowego przekracza wartość graniczną

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wartość położenia przekroczyła dopuszczalny zakres -0.5 ... +0.5.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: wartość położenia z czujnika LVDT.
2: wartość położenia z charakterystyki enkodera.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
- Sprawdzić stosunek przełożenia LVDT (p4678).
- Sprawdzić podłączenie sygnału referencyjnego do ścieżki B.
Do wartości alarmu = 2:
- Sprawdzić współrzędne charakterystyki (p4663 ... p4666).

233470 <Lokalizacja>Enkoder 3: zabrudzenie wykryte

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy alternatywnym interfejsie układu enkoderowego przy Sensor Module Cabinet 30 (SMC30), poprzez sygnał 0 na zacisku X521.7, zgłaszane jest zabrudzenie enkodera.
Pomoc: - Sprawdzić połączenia wtykowe.
- Wymienić enkoder lub przewód enkodera.

233500 <Lokalizacja>Enkoder 3: przekroczony obszar pozycjonowania śledzenia położenia

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napęd/enkoder przekroczył maksymalny możliwy zakres przemieszczenia przy zaprojektowanej osi liniowej bez korekcji modulo. Wartość należy odczytać w p0412 i interpretować jako liczbę obrotów silnika.
Przy p0411.0 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustalony jest na 64-krotność (+/- 32-krotność) z p0421.
Przy p0411.3 = 1 maksymalny zakres przemieszczenia przy projektowanej osi liniowej ustawiony jest wstępnie na największą możliwą wartość i wynosi +/-p0412/2 (zaokrąglone do całego obrotu). Największa możliwa wartość jest zależna od liczby impulsów (p0408) i rozdzielczości dokładnej (p0419).
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

233501 <Lokalizacja>Enkoder 3: pozycja enkodera śledzenia położenia poza oknem tolerancji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napęd/enkoder w stanie wyłączonym przejechał o wartość większą niż sparametryzowano w oknie tolerancji. Ewentualnie może nie występować już referencja między mechaniką i enkoderem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Odchyłka do ostatniej pozycji enkodera w przyrostach wartości bezwzględnej.
Znak oznacza kierunek przemieszczenia.
Wskazówka:
Znaleziona odchyłka jest wyświetlana również w r0477.
Patrz również: p0413, r0477
Pomoc: Skasować śledzenie położenia następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchomienia enkodera (p0010 = 0).
Następnie pokwitować błąd i w razie potrzeby przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego (p2507).
Patrz również: p0010

233502 <Lokalizacja>Enkoder 3: enkoder z przekładnią pomiarową bez ważnych sygnałów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Enkoder z przekładnią pomiarową nie udostępnia już ważnych sygnałów.
Pomoc: Należy zadbać o to, żeby wszystkie enkodery zabudowane z przekładnią pomiarową dostarczały ważne sygnały w trakcie pracy.

233503 <Lokalizacja>Enkoder 3: śledzenie położenia nie daje się skasować

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Śledzenie położenia dla przekładni pomiarowej nie daje się skasować.
Pomoc: Błąd należy pokwitować następująco:
- Wybrać uruchamianie enkodera (p0010 = 4).
- Skasować pozycję śledzenia położenia (p0411.2 = 1).
- Cofnąć wybór uruchamiania enkodera (p0010 = 0).
Po tym pokwitować błąd i przeprowadzić kalibrację enkodera absolutnego.

233700 <Lokalizacja>Enkoder 3: test skuteczności nie dostarcza oczekiwanej wartości

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit x = 1: Test skuteczności x nie powiódł się.
Pomoc: Wymienić enkoder.

233800 <Lokalizacja>Enkoder 3: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Enkoder silnika rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Dokonać oceny dalszych występujących komunikatów.

233801 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić zgodność budowy szafy rozdzielczej i ułożenia przewodów z wytycznymi kompatybilności elektromagnetycznej.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

233802 <Lokalizacja>Enkoder 3: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu przy enkoderze 3.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yx hex: y = Odnośna funkcja (wewnętrzna diagnostyka błędów Siemens-a), x = Odnośny kwant czasu
x = 9:
Przekroczenie szybkiego kwantu czasu (taktu regulatora prądu).
x = A:
Przekroczenie średniego kwantu czasu.
x = C:
Przekroczenie powolnego kwantu czasu.
yx = 3E7:
Upłynął czas kontrolny przy oczekiwaniu na SYNO (np. nieoczekiwany powrót do pracy acyklicznej).
Pomoc: Zwiększyć czas próbkowania regulatora prądu.
Wskazówka:
Dla czasu próbkowania regulatora prądu = 31.25 µs zastosować SMx20 o symbolu zamówieniowym 6SL3055-0AA00-5xA3.

233804 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd sumy kontrolnej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON (NATYCHMIAST)
Przyczyna: Przy odczycie pamięci programu na module enkodera wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex
yyyy: Objęty obszar pamięci.
xxxx: Różnica między sumą kontrolną przy POWER ON i aktualną sumą kontrolną.
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji (>= V2.6 HF3, >= V4.3 SP2, >= V4.4).
- Sprawdzić czy jest zachowana temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł enkodera.

233805 <Lokalizacja>Enkoder 3: suma kontrolna EPROM nieprawidłowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: Wymienić moduł.

233806 <Lokalizacja>Enkoder 3: nieudana inicjalizacja

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Inicjalizacja enkodera nie powiodła się.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0, 1: Inicjalizacja enkodera przy wirującym silniku nie powiodła się (odchyłka położenia zgrubnego i dokładnego w impulsach enkodera/4).
Bit 2: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki A nie powiodło się.
Bit 3: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki B nie powiodło się.
Bit 4: Dopasowanie napięcia środkowego dla wejścia przyspieszenia nie powiodło się.
Bit 5: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety A nie powiodło się.
Bit 6: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki Safety B nie powiodło się.
Bit 7: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki C nie powiodło się.
Bit 8: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki D nie powiodło się.
Bit 9: Dopasowanie napięcia środkowego dla ścieżki R nie powiodło się.
Bit 10: Różnica napięć środkowych między A i B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 11: Różnica napięć środkowych między C i D jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 12: Różnica napięć środkowych między Safety A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 13: Różnica napięć środkowych między A i Safety B jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 14: Różnica napięć środkowych między B i Safety A jest za wysoka (> 0.5 V).
Bit 15: Standardowa odchyłka ustalonych napięć środkowych jest za wysoka (> 0.3 V).
Bit 16: błąd wewnętrzny - błąd przy odczycie rejestru (CAFE).
Bit 17: błąd wewnętrzny - błąd przy zapisie rejestru (CAFE).
Bit 18: błąd wewnętrzny - dopasowanie napięcia środkowego nie występuje.
Bit 19: błąd wewnętrzny - błędny dostęp ADC.
Bit 20: błąd wewnętrzny - nie znaleziono przejścia przez zero.
Bit 28: błąd podczas inicjalizacji urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 29: błąd przy odczycie danych z urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 30: Nieprawidłowa suma kontrolna EEPROM urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Bit 31: Niespójne dane urządzenia pomiarowego EnDat 2.2.
Wskazówka:
Bit 0, 1: Do 6SL3055-0AA00-5*A0
Bit 2 ... 20: Od 6SL3055-0AA00-5*A1
Pomoc: Pokwitować błąd.
Jeśli błąd nie daje się pokwitować:
Bit 2 ... 9: Sprawdzić napięcie zasilania enkodera.
Bit 2 ... 14: Sprawdzić odpowiedni przewód.
Bit 15 bez innych bitów: Sprawdzić ścieżkę R, sprawdzić ustawienia w p0404.
Bit 28: Sprawdzić przewód między przetwornikiem EnDat 2.2 i urządzeniem pomiarowym.
Bit 29 ... 31: Wymienić uszkodzone urządzenie pomiarowe.

233811 <Lokalizacja>Enkoder 3: zmieniony numer seryjny enkodera

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zmienił się numer seryjny enkodera. Zmiana jest sprawdzana tylko przy enkoderach z numerem seryjnym (np. enkoder EnDat).
Został zmieniony enkoder.
Wskazówka:
Przy regulacji położenia numer seryjny jest przejmowany przy starcie kalibracji (p2507 = 2).
Przy wykalibrowanym enkoderze (p2507 = 3) numer seryjny jest sprawdzany pod kątem zmian i w razie potrzeby kasowana jest kalibracja (p2507 = 1).
W celu zamaskowania kontroli numeru seryjnego należy:
- Ustawić następujący numer seryjny dla odpowiedniego zestawu danych enkodera: p0441= FF, p0442 = 0, p0443 = 0, p0444 = 0, p0445 = 0.
Pomoc: Przeprowadzić kalibrację mechaniczną enkodera. Przejąć nowy numer seryjny przy użyciu p0440 = 1.

233812 <Lokalizacja>Enkoder 3: zażądany cykl lub przebieg czasowy RX/TX nieobsługiwany

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zażądany przez jednostkę sterującą cykl lub przebieg czasowy RX/TX nie jest obsługiwany
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
0: Cykl aplikacji nie jest obsługiwany.
1: Cykl DRIVE-CLiQ nie jest obsługiwany.
2: za mały odstęp między punktami czasowymi RX i TX.
3: Punkt czasowy TX za wcześnie.
Pomoc: Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

233813 <Lokalizacja>Enkoder 3: awaria sprzetowa jednostki logicznej

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW
Przyczyna: Słowo błędu enkodera DRIVE-CLiQ przesyła ustawione bity błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: ALU watchdog wyzwolił.
Bit 1: ALU wykrył błąd znaku życia.
Pomoc: Wymienić enkoder.

233820 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

233835 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

233836 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania przy danych-DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

233837 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

233845 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego enkodera.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

233850 <Lokalizacja>Enkoder 3: ewaluacja enkodera, wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module enkodera 3.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Kwant czasu w tle jest zablokowany.
2: Suma kontrolna z pamięci kodu jest niezgodna.
10000: Pamięć OEM enkodera EnDat zawiera niezrozumiałe dane.
11000 ... 11499: błędne dane opisowe z EEPROM.
11500 ... 11899: błędne dane kalibracyjne EEPROM.
11900 ... 11999: błędne dane konfiguracyjne EEPROM.
12000 ... 12008: błąd komunikacji z przetwornikiem AC.
16000: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja aplikacji.
16001: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja ALU.
16002: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja HISI / SISI.
16003: Enkoder DRIVE-CLiQ błędna inicjalizacja Safety.
16004: Enkoder DRIVE-CLiQ błąd systemowy wewnętrzny.

Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

233851 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 3) do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

233860 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 3) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres enkodera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

233875 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

233885 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 3) do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
xx = 1A hex = 26 dec:
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
xx = 21 hex = 33 dec:
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
xx = 22 hex = 34 dec:
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
xx = 40 hex = 64 dec:
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
xx = 62 hex = 98 dec:
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

233886 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 3) do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

233887 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 3) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

233895 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu enkodera (enkoder 3) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

233896 <Lokalizacja>Enkoder 3 DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł enkodera dla enkodera 3) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

233899 <Lokalizacja>Enkoder 3: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Na module SM dla enkodera 3 wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy. Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.
Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

233902 <Lokalizacja>Enkoder 3: wystąpił błąd magistrali SPI

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali SPI.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

233903 <Lokalizacja>Enkoder 3: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przy obsłudze wewnętrznej magistrali I2C.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić moduł enkodera.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu enkodera.
- Skontaktować się z Hotline.

233905 <Lokalizacja>Enkoder 3: błędna parametryzacja

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Parametr enkodera 3 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyyyxxxx dec: yyyy = Informacja dodatkowa, xxxx = Parametr
xxxx = 421:
Przy enkoderze EnDat/SSI pozycja absolutna w protokole musi być mniejsza lub równa 30 bitów.
yyyy = 0:
Nie występują dalsze informacje.
yyyy = 1:
Poziom HTL (p0405.1 = 0) w połączeniu z kontrolą ścieżek A/B <> -A/B (p0405.2 = 1) nie jest obsługiwany przez ten komponent.
yyyy = 2:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wystartować nową identyfikację enkodera.
yyyy = 3:
W p0400 wprowadzony jest numer kodowy dla zidentyfikowanego enkodera, jednak nie została przeprowadzona żadna identyfikacja. Proszę wybrać w p0400 enkoder z listy z numerem kodowym < 10000.
yyyy = 4:
Enkoder SSI (p0404.9 = 1) bez ścieżki A/B nie jest obsługiwany przez ten komponent.

yyyy = 5:
Przy enkoderze SQW wartość w p4686 jest większa niż w p0425.
yyyy = 6:
Nie da się zastosować enkodera DRIVE-CLiQ z tą wersją firmware.
yyyy = 7:
Przy enkoderze SQW korekcja Xist1 (p0437.2) jest dopuszczalna tylko przy równoodległych znacznikach zerowych.
yyyy = 8:
Szerokość pary biegunów silnika nie jest obsługiwana przez używaną podziałkę liniową.
yyyy = 9:
Długość pozycji w protokole EnDat może wynosić maksymalnie 32 bity.
yyyy = 10:
Podłączony enkoder nie jest wspierany.

Pomoc:
- Sprawdzić czy typ przyłączonego enkodera jest zgodny ze sparametryzowanym.
- Skorygować parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.
Do numeru parametru 314:
- Sprawdzić liczbę par biegunów i przełożenie przekładni pomiarowej. Iloraz "Liczby par biegunów" przez "Przełożenie przekładni pomiarowej" musi być mniejszy lub równy 1000 ((r0313 * p0433) / p0432 <= 1000).

233912 <Lokalizacja>Enkoder 3: niedopuszczalna kombinacja urządzenia

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: ENKODER (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC)

Potwierdzenie: BLOKADA IMPULSÓW

Przyczyna: Wybrana kombinacja urządzenia nie jest wspierana.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1003:
Podłączone urządzenie pomiarowe nie może pracować z przetwornikiem EnDat 2.2. Urządzenie pomiarowe nie posiada przykładowo liczby impulsów/rozdzielczości 2^n.
1005:
Typ urządzenia pomiarowego (inkrementalny) nie jest wspierany przez przetwornik 2.2.
1006:
Został przekroczony maksymalny czas trwania przesyłu EnDat (31.25 µs).
2001:
Ustawiona kombinacja taktu regulatora prądu, taktu DP i taktu Safety nie są wspierane przez przetwornik EnDat 2.2.
2002:
Rozdzielczość liniowego urządzenia pomiarowego nie pasuje do szerokości par biegunów silnika liniowego.

Pomoc: Do wartości błędu = 1003, 1005, 1006:
- Zastosować dopuszczalne urządzenie pomiarowe.
Do wartości błędu = 2001:
- Ustawić dopuszczalną kombinację taktu (w razie potrzeby użyć ustawień standardowych).
Do wartości błędu = 2002:
- Zastosować urządzenie pomiarowe o niższej rozdzielczości(p0422).

233915 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd konfiguracji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Konfiguracja enkodera 3 jest nieprawidłowa.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1:
Przeparametryzowanie pomiędzy błędem/alarmem jest niedopuszczalne.
419:
Przy sparametryzowanej rozdzielczości dokładnej Gx_XIST2 enkoder rozpoznaje maksymalnie możliwą absolutną wartość rzeczywistą położenia (r0483), której nie można już przedstawić w 32 bitach.
Pomoc: Do wartości alarmu = 1:
Nie dokonywać przeparametryzowania pomiędzy błędem/alarmem.
Do wartości alarmu = 419:
Zmniejszyć rozdzielczość dokładną (p0419) lub deaktywować kontrolę (p0437.25), jeśli nie jest potrzebny cały zakres multiturn.

233916 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd przy parametryzacji

Wartość komunikatu: Parametr: %1, Informacja dodatkowa: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jeden parametr enkodera 3 został rozpoznany jako nieprawidłowy.
Ewentualnie typ sparametryzowanego enkodera nie jest zgodny z przyłączonym.
Odnośny parametr można ustalić, jak poniżej:
- Ustalić numer parametru poprzez wartość błędu (r0949).
- Ustalić indeks parametru (p0187).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru.
Wskazówka:
Błąd jest wystawiany tylko przy enkoderach z r0404.10 = 1 lub r0404.11 = 1. Odpowiada on A33905 przy enkoderach z r0404.10 = 0 i r0404.11 = 0.
Pomoc: - Sprawdzić czy typ podłączonego enkodera zgadza się z typem sparametryzowanym.
- Ustawić prawidłowo parametr podany przez wartość błędu (r0949) i p0187.

233920 <Lokalizacja>Enkoder 3: błąd czujnika temperatury

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1, Numer kanału: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest przyłączony (KTY: R > 1630 Ohm).
2 (= 02 hex):
Zmierzona rezystancja jest zbyt mała (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
xx = Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić przewód enkodera pod względem prawidłowości typu i podłączenia.
- Sprawdzić wybór czujnika temperatury w p0600 do p0603.
- Wymienić moduł enkodera (usterka sprzętowa albo nieprawidłowe dane kalibracji).

233930 <Lokalizacja>Enkoder 3: datalogger zapisał dane

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy aktywowanej funkcji "Datalogger" (p0437.0 = 1) wystąpił błąd przy module enkodera. Alarm wskazuje, że do błędu na karcie pamięci zostały zapisane odpowiednie dane diagnostyczne.
Dane diagnostyczne umieszczane są w następującym katalogu:
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC00.BIN
...
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRC07.BIN
/USER/SINAMICS/DATA/SMTRCIDX.TXT
W pliku TXT zawarte są następujące informacje:
- Wskazanie ostatnio zapisanego pliku BIN.
- Liczba możliwych jeszcze procesów zapisu (od 10000 w dół).
Wskazówka:
Przetwarzanie plików BIN może się odbywać tylko wewnętrznie w Siemens-ie.
Pomoc: Nie wymagane.
Alarm znika automatycznie.
Datalogger jest gotowy do rejestracji następnego przypadku błędu.

233940 <Lokalizacja>Enkoder 3: nieprawidłowe napięcie czujnika wrzeciona S1

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie czujnika analogowego S1 wrzeciona jest poza dopuszczalnym zakresem.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Poziom sygnału z czujnika S1.
Wskazówka:
Poziom sygnału 500 mV odpowiada wartości liczbowej 500 dec.
Pomoc: - Sprawdzić uchwyt do mocowania.
- Sprawdzić tolerancję i w razie potrzeby dopasować (p5040).
- Sprawdzić progi i w razie potrzeby dopasować (p5041).
- Sprawdzić czujnik analogowy S1 i podłączenia.
Patrz również: p5040, p5041

233950 <Lokalizacja>Enkoder 3: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: ENKODER (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module enkodera do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

233999 <Lokalizacja>Enkoder 3: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na module SM dla enkodera 3 wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Pomoc: - Zmienić firmware w module enkodera na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

234207 <Lokalizacja>VSM: przekroczony próg błędu temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Temperatura (r3666) zmierzona przy pomocy modułu detekcji napięcia (VSM) przekroczyła wartość progową (p3668).
Wskazówka:
Błąd ten może zostać wyzwolone tylko wtedy, gdy została uaktywniona ewaluacja temperatury (p3665 = 2 dla czujnika KTY albo p3665 = 1 dla czujnika PTC).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
yyxxxx dec:
yy: Numer komponentu, który wykrył błąd.
Pomoc: - Skontrolować wentylator.
- Zmniejszyć moc.

234211 <Lokalizacja>VSM: przekroczony próg alarmu temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r3666) zmierzona przy pomocy modułu detekcji napięcia (VSM) przekroczyła wartość progową (p3667).
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Pozycja setek tysięcy i dziesiątek tysięcy podaje numer komponentu VSM, który wykrył błąd.
Pomoc: - Skontrolować wentylator.
- Zmniejszyć moc.

234800 <Lokalizacja>VSM: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł detekcji napięcia (VSM) rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Ocena dalszych aktualnych komunikatów.

234801 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM).
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
- Wymienić moduł detekcji napięcia (VSM).

234802 <Lokalizacja>VSM: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu na module detekcji napięcia.
Pomoc: Wymienić moduł enkodera napięcia

234803 <Lokalizacja>VSM: test pamięci

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd przy teście pamięci na module detekcji napięcia.
Pomoc: - Sprawdzić czy jest dotrzymana dopuszczalna temperatura otoczenia dla modułu enkodera napięcia.
- Wymienić moduł enkodera napięcia.

234804 <Lokalizacja>VSM: CRC

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy czytaniu z pamięci programów w module detekcji napięcia (VSM) wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł detekcji napięcia.

234805 <Lokalizacja>VSM: niepoprawna suma kontrolna EPROM

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł detekcji napięcia (VSM).

234806 <Lokalizacja>VSM: inicjalizacja

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Podczas incjalizacji modułu detekcji napięcia (VSM) wystąpił błąd.
Pomoc: Wymienić moduł enkodera napięcia

234807 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: kontrola czasu sterowania sekwencyjnego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd przekroczenia czasu sterowanie sekwencyjnego na module detekcji napięcia (VSM).
Pomoc: Wymienić moduł enkodera napięcia

234820 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM).
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.

7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

234835 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM). Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.

234836 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM). Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

234837 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

234845 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM).
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

234850 <Lokalizacja>VSM: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy modułu detekcji napięcia (VSM).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Kwant czasu w tle jest zablokowany.
2: Suma kontrolna z pamięci kodu jest niezgodna.
Pomoc: - Wymienić moduł detekcji napięcia (VSM).
- W razie potrzeby zaktualizować firmware modułu detekcji napięcia.
- Skontaktować się z Hotline.

234851 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM) do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

234860 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres modułu detekcji napięcia w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres modułu detekcji napięcia w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

234875 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

234885 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM) do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu
26 (= 1A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
98 (= 62 hex):
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

234886 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM) do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

234887 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł detekcji napięcia) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

234895 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu detekcji napięcia (VSM) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

234896 <Lokalizacja>VSM DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł detekcji napięcia) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

234899 <Lokalizacja>VSM: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: W module detekcji napięcia wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki sterującej. Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać znaczenie tego nowego błędu.

Pomoc: - Zamienić firmware w module detekcji napięcia na starszą wersję (r0158).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

234903 <Lokalizacja>VSM: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wystąpił błąd przy dostępie poprzez wewnętrzmodułową magistralę I2C.

Pomoc: Wymienić moduł detekcji napięcia (VSM).

234904 <Lokalizacja>VSM: EEPROM

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy dostępie do pamięci trwałej modułu wejść/wyjść.
Pomoc: Wymienić moduł detekcji napięcia (VSM).

234905 <Lokalizacja>VSM: dostęp do parametrów

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka sterująca próbowała zapisać niedopuszczalną wartość parametru w module detekcji napięcia (VSM).
Pomoc: - Sprawdzić czy wersja firmware modułu detekcji napięcia (r0158) pasuje do wersji firmware jednostki sterującej (r0018).
- W przeciwnym razie wymienić moduł detekcji napięcia.
Wskazówka:
W pliku readme.txt na karcie pamięci podane są pasujące wzajemnie wersje firmware.

234920 <Lokalizacja>VSM: błąd czujnika temperatury

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu albo nie przyłączony czujnik (KTY: R > 1630 Ohm).
2: Zmierzona oporność jest zbyt mała (PTC: R < 20 Ohm, KTY: R < 50 Ohm).
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

234950 <Lokalizacja>VSM: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module detekcji napięcia (VSM).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacje o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module detekcji napięcia do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

234999 <Lokalizacja>VSM: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W module detekcji napięcia (VSM) wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Pomoc: - Zamienić firmware w module detekcji napięcia na starszą wersję (r0148).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

235000 <Lokalizacja>TM54F: Czas próbkowania nieważny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Ustawiony czas próbkowania jest nieważny.
- Nie jest to całkowitoliczbowa wielokrotność taktu DP.
Wartość błędu (r0949, zmiennoprzecinkowa):
Proponowany ważny czas próbkowania.
Pomoc: Dopasować czas próbkowania (np. ustawić proponowany ważny czas próbkowania).
Patrz również: p10000

235001 <Lokalizacja>TM54F: Wartość parametru nieważna

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wprowadzona wartość jest nieważna.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer parametru z nieważną wartością.
Pomoc: Skorygować wartość parametru.

235002 <Lokalizacja>TM54F: tryb uruchamiania niemożliwy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Aktywacja trybu uruchamiania została odrzucona, ponieważ przy co najmniej jednym napędzie przynależącym do TM54F nie występuje skasowanie impulsów.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer obiektu napędowego pierwszego znalezionego napędu bez skasowanych impulsów.
Pomoc: Ustawić skasowanie impulsów przy napędzie podanym w wartości błędu.

235003 <Lokalizacja>TM54F: wymagane pokwitowanie na jednostce sterującej

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd na module wejść/wyjść TM54F został pokwitowany przez bezpieczne kwitowanie (p10006).
Wymagane jest dodatkowe pokwitowanie na jednostce sterującej.
Pomoc: Przeprowadzić kwitowanie na jednostce sterującej.

235011 <Lokalizacja>TM54F: Numer obiektu napędowego przyporządkowanie niedopuszczalne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Numer obiektu napędowego został podany dwukrotnie. Każdy numer obiektu napędowego może być podany dokładnie jeden raz.
Pomoc: Skorygować przyporządkowanie numerów obiektów napędowych.
Patrz również: p10010

235012 <Lokalizacja>TM54F: stop testowy aktywny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Aktualnie wykonywany jest stop testowy dla modułu wejść/wyjść TM54F.
Wskazówka:
Jeśli podczas stopu testowego występuje błąd, to wystawiane jest F35013.
Pomoc: Alarm znika automatycznie po udanym zakończeniu lub przerwaniu (przypadek błędu) stopu testowego.

235013 <Lokalizacja>TM54F: stop testowy błędny

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy wykonywaniu stopu testowego na TM54F został rozpoznany błąd. Odporne na błędy sygnały sterujące (wartości failsafe) są przesyłane do funkcji bezpieczeństwa.
Wartość błędu 0xaaaabbcc hex (r0949, interpretacja szesnastkowa):
aaaabbcc hex:
aaaa: Specyfikacja DO lub F-DI (zależnie od kroku testowego cc), przy którym nie został przyjęty oczekiwany stan.
Numer jest kodowany binarnie (bit 0 = F-DI 0 lub F-DO 0, bit 1 = F-DI 1 lub F-DO 1, itd.).
bb: Przyczyna błędu:
bb = 01 hex: błąd wewnętrzny.
bb = 02 hex: błąd przy porównaniu sygnałów łączeniowych obu kanałów (F-DI lub DI).
bb = 03 hex: błąd wewnętrzny.
bb = 04 hex: błąd przy porównywaniu sygnałów łączeniowych obu kanałów (Diag-DO).

cc: Stan stopu testowego, w którym wystąpił błąd.
Format prezentacji jest następujący:
Stan błędu Slave: (akcje testowe)(akcje testowe) | odpowiedni krok dla Mastera: (akcje testowe)(akcje testowe) | opis
00 hex: (L1+WYŁ)(L2+ZAŁ) | 0A hex: ( )() | Synchronizacja / krok łączeniowy
0A hex: (L1+WYŁ)(L2+ZAŁ) | 15 hex: ( )( ) | Krok oczekiwania
15 hex: (L1+WYŁ)(L2+WYŁ) | 20 hex: ( )( ) | 1.) Sprawdzenie F-DI 0 ... 4 na 0 V 2.) Krok łączeniowy na nowy poziom
20 hex: (L1+WYŁ)(L2+WYŁ) | 2B hex: ( )( ) | Krok oczekiwania
2B hex: (L1+ZAŁ)(L2+ZAŁ) | 36 hex: ( )( ) | 1.) Sprawdzenie F-DI 5 ... 9 na 0 V 2.) Krok łączeniowy na nowy poziom
36 hex: (DO OFF)( ) | 41 hex: (DO OFF)( ) | Krok oczekiwania / krok łączeniowy
41 hex: (DO OFF)( ) | 4C hex: (DO OFF)( ) | Krok oczekiwania
4C hex: (DO ON)( ) | 57 hex: (DO ON)( ) | 1.) Sprawdzenie Diag-DO lub Diag-DI 2.) Krok łączeniowy na nowy poziom
57 hex: (DO ON)( ) | 62: (DO ON)( ) | Krok oczekiwania
62 hex: (DO OFF)( ) | 6D hex: (DO ON)( ) | 1.) Sprawdzenie Diag-DO lub Diag-DI 2.) Krok łączeniowy
6D hex: (DO OFF)( ) | 78 hex: (DO ON)( ) | Krok oczekiwania
78 hex: (DO ON)( ) | 83 hex: (DO OFF)( ) | 1.) Sprawdzenie Diag-DO lub Diag-DI 2.) Krok łączeniowy
83 hex: (DO ON)( ) | 8E hex: (DO OFF)( ) | Krok oczekiwania
8E hex: (DO OFF)( ) | 99 hex: (DO OFF)( ) | 1.) Sprawdzenie Diag-DO lub Diag-DI 2.) Krok łączeniowy
99 hex: (DO OFF)( ) | A4 hex: (DO OFF)( ) | Krok oczekiwania
A4 hex: (DO OFF) () | AF hex:(DO OFF)( ) | Sprawdzenie Diag-DO lub Diag-DI
AF hex: (DO stan pierwotny)( ) | C5 hex: (DO stan oryginalny)( ) | krok łączeniowy
C5 hex: Koniec testu

Oczekiwane stany, które mają być sprawdzane, zależą od sparametryzowanego trybu testowego (p10047).
Następujące oczekiwane stany są sprawdzane w krokach testowania F-DO:
Format prezentacji jest następujący:
Krok testowy (SL MA): Oczekiwane DiagDO tryb 1 | Oczekiwane DI20 ... 23 tryb 2 | Oczekiwane DI20 ... 23 tryb 3
(4C hex 57 hex): Diag-DO = 0 V | DI = 24 V | DI = 24 V
(62 hex 6D hex): Diag-DO = 0 V | DI = 0 V | DI = 0 V
(78 hex 83 hex): Diag-DO = 0 V | DI = 0 V | DI = 24 V
(8E hex 99 hex): Diag-DO = 24 V | DI = 0 V | DI = 24 V
(A4 hex AF hex): Diag-DO = 0 V | DI = 24 V | DI = 24 V
Przykład:
Jeśli wystąpi błąd w trakcie kroku testowego, który ma przyczyny błędu bb = 02 hex lub 04 hex, to akcja testowa błędu miała miejsce w poprzednim kroku testowym. Sprawdzenie stanu oczekiwanego ma miejsce w następnym kroku.
Master zgłasza wartość błędu 0001_04AF a Slave zgłasza wartość błędu 0001_04A4.
aaaa = 1 --> Dotknięte jest F-DO 0
bb = 04 hex --?Sprawdzenie Diag-DO nie powiodło się
cc = Sprawdzenie stanu oczekiwanego odbyło się w kroku testowym AF przy Master oraz w kroku A4 przy Slave.
W tabeli sprawdzany jest stan oczekiwany Diag-DO = 0 V, tzn. stan Diag-DO jest 0 V zamiast oczekiwanych 24 V.
Powiązana akcja testowa miała miejsce w poprzednim kroku (99 hex DO OFF, A4 hex DO OFF). Obydwa DOs są przełączane na OFF.

Pomoc: Sprawdzić oprzewodowanie F-DIs i F-DOs i od nowa wystartować stop testowy.
Wskazówka:
Błąd jest cofany po pomyślnym wykonaniu stopu testowego.
Przy wartości błędu = CCCCCCCC hex, DDDDDDDD hex EEEEEEEE hex obowiązuje:
Te wartości błędu występują razem z błędem F35152. W tym przypadku należy sprawdzić wszystkie parametry dla stopu testowego.
Sprawdzić również czy wersja firmware TM54F zgadza się z wersją firmware jednostki sterującej.
Sprawdzić też p10001, p10017, p10046 i p10047.
Po korekcji parametrów musi być przeprowadzony POWER ON.

235014 <Lokalizacja>TM54F: stop testowy konieczny

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: - Po załączeniu napędu nie został jeszcze przeprowadzony stop testowy.
- Po uruchomieniu wymagany jest nowy stop testowy.
- Upłynął czas (p10003) do wykonania procedury wymuszonego sprawdzania (stop testowy).
Pomoc: Wyzwolić stop testowy (BI: p10007).

235015 <Lokalizacja>TM54F: Moduł silnikowy wymieniony lub niespójna konfiguracja

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Komunikacja cykliczna co najmniej jednego napędu z modułem wejść/wyjść TM54F nie jest aktywna.
Możliwe przyczyny:
- Został wymieniony co najmniej jeden moduł silnikowy (np. sprzęt został wymieniony).
- Parametryzacja modułu TM54F (p10010) jest niespójna z liczbą osi, które mają aktywowane przez TM54F zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu.
- Dla zgłoszonej osi nie wolno parametryzować "Bezpiecznych kontroli ruchu bez wyboru" (p9601.5 = 1).
- Aktywowany napęd nie ma komunikacji przez DRIVE-CLiQ.
- p10010 modułu master TM54F nie jest równe p10010 modułu slave TM54F (w tym przypadku zgłaszany jest także F35051).
- W p10010 modułu master lub slave TM54F numer obiektu napędowego został podany dwukrotnie lub wielokrotnie.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
yyyy yyyy xxxx xxxx bin
xxxx xxxx bin: niespójna konfiguracja
Bit 0 = 1: brak komunikacji z napędem 1.
...
Bit 5 = 1: brak komunikacji z napędem 6.
yyyy yyyy bin: Moduł silnikowy wymieniony lub przewód DRIVE-CLiQ modułu silnikowego nie wetknięty.
Bit 8 = 1: Moduł silnikowy z napędu 1 został wymieniony lub nie komunikuje się.
...
Bit 13 = 1: Moduł silnikowy z napędu 6 został wymieniony lub nie komunikuje się.
Wskazówka:
Podczas występowania tego błędu napędy wymienione w wartości błędu, które mają zwolnione zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu obsługiwane przez TM54F, nie dostają zezwolenia.
Do wartości błędu = 0:
Liczba obiektów napędowych podanych w p10010 jest nierówna liczbie napędów, które mają zwolnione zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu.
Patrz również: p10010
Pomoc: Sprawdzić czy przy wszystkich obiektach napędowych podanych w p10010 zwolnione są zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu z TM54F (p9601).
Sprawdzić czy zgłaszany jest także F35051 i w razie potrzeby usunąć przyczynę.
Sprawdzić czy numer obiektu napędowego łącznie wymieniony jest tylko jednokrotnie w indeksach p10010.
Wskazówka:
Jeśli napęd został deaktywowany i aktywowany bez wcześniejszego utworzenia połączenia DRIVE-CLiQ, to wystawiany jest także ten alarm.
Przy wymianie modułu silnikowego należy wykonać następujące kroki:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatora węzłów na TM54F (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na TM54F (p9701 = EC hex).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Dla SINUMERIK obowiązuje:

Wymiana komponentów z funkcjami Safety jest wspierana przez HMI (obszar obsługi "Diagnostic" --> Softkey "Alarm list" --> Softkey "SI HW acknowledge" itd.).
Dokładny sposób postępowania można znaleźć w następującej literaturze:
SINUMERIK Podręcznik Funkcyjny Safety Integrated

235016 <Lokalizacja>TM54F: Komunikacja danych użytkowych z napędem nie nawiązana

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Cykliczna komunikacja danych użytkowych wewnątrz modułu wejść/wyjść TM54F nie jest jeszcze aktywna.
Komunikat ten jest wystawiany po rozruchu TM54F Master i TM54F Slave i po nawiązaniu komunikacji jest automatycznie zabierany.
Jeśli napęd nie komunikuje się z TM54F, to wszystkie napędy sparametryzowane w p10010 nie otrzymują zezwolenia.
Pomoc: Przy wymianie modułu silnikowego wykonać następujące kroki:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatorów węzłów na TM54F (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na TM54F (p9701 = EC hex).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
Zasadniczo obowiązuje:
- Sprawdzić czy przy wszystkich obiektach napędowych podanych w p10010 zwolnione są zintegrowane w napędzie funkcje kontroli ruchu z TM54F (p9601).
- Sprawdzić czy nie występuje błąd F35150 i w razie potrzeby usunąć przyczynę błędu.
Patrz również: r10055

235040 <Lokalizacja>TM54F: za niskie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zostało stwierdzone za niskie napięcie zasilania 24 V dla modułu wejść/wyjść TM54F.
Jako reakcja na błąd wejścia binarne odporne na błędy są przekazywane dalej do kontroli ruchu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: za niskie napięcie zasilania na przyłączu X524.
Bit 1 = 1: za niskie napięcie zasilania na przyłączu X514.
Pomoc: - Sprawdzić stałe napięcie zasilania 24 V dla TM54F.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie (p10006).

235043 <Lokalizacja>TM54F: za wysokie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Stwierdzono za wysokie napięcie zasilania 24 V dla modułu wejść/wyjść TM54F.
Jako reakcja następcza zaciski wejściowe odporne na błędy są przekazywane dalej do kontroli ruchu.
Pomoc: - Sprawdzić stałe napięcie zasilania 24 V dla TM54F.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie (p10006).

235051 <Lokalizacja>TM54F: usterka w kanale kontrolnym

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Moduł wejść/wyjść TM54F rozpoznał błąd w krzyżowym porównywaniu danych między dwoma kanałami sterującymi.
Jako reakcja na błąd odporne na błędy zaciski wejściowe są przekazywane dalej do funkcji kontroli ruchu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
aaaabbcc hex
aaaa: Wartość większa od zera wskazuje na błąd programowy.
bb: Dana do porównywania krzyżowego, która doprowadziła do błędu.
bb = 00 hex: p10000
bb = 01 hex: p10001
bb = 02 hex: p10002
bb = 03 hex: p10006
bb = 04 hex: p10008
bb = 05 hex: p10010
bb = 06 hex: p10011
bb = 07 hex: p10020
bb = 08 hex: p10021
bb = 09 hex: p10022
bb = 0A hex: p10023
bb = 0B hex: p10024
bb = 0C hex: p10025
bb = 0D hex: p10026
bb = 0E hex: p10027
bb = 0F hex: p10028
bb = 10 hex: p10036
bb = 11 hex: p10037
bb = 12 hex: p10038
bb = 13 hex: p10039
bb = 14 hex: p10040
bb = 15 hex: p10041
bb = 16 hex: p10042
bb = 17 hex: p10043
bb = 18 hex: p10044
bb = 19 hex: p10045
bb = 1A hex: p10046
bb = 1B hex: stop testowy wewnętrzny p10041
bb = 1C hex: stop testowy wewnętrzny p10046
bb = 1D ... 1F hex: stop testowy wewnętrzny p10017, p10002, p10000
bb = 20 ... 2A hex: stop testowy wewnętrzny p10040, p10046, p10047
bb = 2B hex: stop testowy inicjalizacja
bb = 2C hex: Inicjalizacja obliczenia wejściowego/wyjściowego
bb = 2D ... 45 hex: wewnętrzne dane dla obliczenia wyjściowego p10042 ... p10045
bb = 46 ... 63 hex: dane do obliczenia SGE grupy napędowej 1
bb = 64 ... 81 hex: dane do obliczenia SGE grupy napędowej 2
bb = 82 ... 9F hex: dane do obliczenia SGE grupy napędowej 3
bb = A0 ... BD hex: dane do obliczenia SGE grupy napędowej 4
bb = BE hex: czas tłumienia odbijania dla wejść odpornych na błędy (F-DI) p10017
bb = BF hex: czas tłumienia odbijania dla wejść jednokanałowych (DI) p10017
bb = C0 hex: czas tłumienia odbijania wejść Diag p10017
bb = C1 hex: Wewnętrzna dana do p10030 SDI dodatni
bb = C2 hex: Wewnętrzna dana do p10031 SDI ujemny
bb = C3 ... CA hex: nowe dane do obliczenia grup napędowych p10030 ... p10031
bb = CB hex: p10032
bb = CC hex: p10033
bb = CD hex: p10009
bb = CE ... CF grupa napędowa 1 parametry SLP p10032 ... p10033
bb = D0 ... D1 grupa napędowa 2 parametry SLP p10032 ... p10033

bb = D2 ... D3 grupa napędowa 3 parametry SLP p10032 ... p10033
bb = D4 ... D5 grupa napędowa 4 parametry SLP p10032 ... p10033
bb = D6 Inicjalizacja swobodnej jazdy
bb = D7 Swobodna jazda SLP
cc: Indeks danej do porównywania krzyżowego, który doprowadził do błędu.

Pomoc: Wykonać następujące kroki na TM54F:
- Uaktywnić tryb uruchamiania Safety (p0010 = 95).
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla parametrów SI (p9700 = 57 hex).
- Potwierdzić całkowitą zmianę danych (p9701 = AC hex).
- Zakończyć tryb uruchamiania Safety (p0010 = 0).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie (p10006).

Przy wewnętrznym błędzie programowym (aaaa > 0):
- Przy TM54F zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić TM54F.

235052 <Lokalizacja>TM54F: wewnętrzny błąd sprzętowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Został rozpoznany wewnętrzny błąd programowy/sprzętowy na module wejść/wyjść TM54F.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc:
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Zaktualizować firmware TM54F do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić TM54F.

235053 <Lokalizacja>TM54F: Temperatura próg błędu przekroczony

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura mierzona przy użyciu detekcji temperatury na TM54F przekroczyła wartość progową do wyzwolenia tego błędu.
Jako reakcja na błąd odporne na błędy zaciski wejściowe są przekazywane dalej do kontroli ruchu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc:
- Umożliwić schłodzenie TM54F.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie (p10006).

235054 <Lokalizacja>TM54F: temperatura przekroczyła próg alarmu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura na TM54F zmierzona przez układ detekcji przekroczyła wartość progową do wyzwolenia tego alarmu.
Pomoc:
- Umożliwić schłodzenie TM54F.
- Przeprowadzić bezpieczne kwitowanie (p10006).

235075 <Lokalizacja>TM54F: błąd przy wewnętrznej komunikacji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: W module wejść/wyjść TM54F wystąpił wewnętrzny błąd komunikacji.
Ten alarm może występuje również, gdy:
- Gdy występuje TM54F i nie jest jeszcze sparametryzowana żadna funkcja Safety TM54F.
- Gdy p10000 mastera TM54F jest ustawiony jako nierówny p10000 slave TM54F.

Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki Siemens-a.

Pomoc: Do istniejącego TM54F i niesparametryzowanej żadnej funkcji Safety:
- Niepotrzebne. Alarm znika automatycznie po parametryzacji jednej z funkcji Safety TM54F.

Do p10010 master TM54F nierówne slave TM54F:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatora węzłów na TM54F (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na TM54F (p9701 = EC hex).
- Zapisać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

Do wewnętrznego błędu komunikacji:
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Zaktualizować firmware na TM54F.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić TM54F.

235080 <Lokalizacja>TM54F: błąd sumy kontrolnej bezpieczne parametry

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wyliczona i wprowadzona w r10004 rzeczywista suma kontrolna z parametrów istotnych dla bezpieczeństwa nie zgadza się z zapamiętaną przy ostatnim odbiorze maszyny zadaną sumą kontrolną w p10005.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Bit 0 = 1: błąd sumy kontrolnej przy funkcjonalnych parametrach SI.
Bit 1 = 1: błąd sumy kontrolnej przy parametrach SI dla przyporządkowania komponentów.

Pomoc:
- Sprawdzić parametry bezpieczeństwa i w razie potrzeby skorygować.
- Zadaną sumę kontrolną ustawić na rzeczywistą sumę kontrolną.
- Pokwitować wymianę sprzętu.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Przeprowadzić test odbiorczy.

235081 <Lokalizacja>TM54F: statyczny sygnał 1 na F-DI dla bezpiecznego kwitowania

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Sygnał logiczny 1 występuje na wejściu F-DI skonfigurowanym w p10006 przez dłużej niż 10 sekund.
Jeśli na F-DI dla bezpiecznego kwitowania nie zostanie przeprowadzone kwitowanie, to musi statycznie występować sygnał logiczny 0. Zapobiega to nieumyślnemu bezpiecznemu pokwitowaniu (lub sygnałowi "Pokwitowanie zdarzenia wewnętrznego"), gdy nastąpi przerwanie przewodu lub odbije jedno z obu wejść cyfrowych.

Pomoc: Ustawić bezpieczne wejście cyfrowe (F-DI) na sygnał logiczny 0 (p10006).
Wskazówka:
F-DI: Failsafe Digital Input (bezpieczne wejście cyfrowe)

235150 <Lokalizacja>TM54F: błąd komunikacji

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Wykryto błąd w komunikacji między TM54F Master i jednostką sterującą lub w komunikacji między TM54 Slave i modułem silnikowym.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.

Pomoc: Przy wymianie modułu silnikowego wykonać następujące kroki:
- Rozpocząć funkcję kopiowania dla identyfikatorów węzłów na TM54F (p9700 = 1D hex).
- Potwierdzić sprzętową CRC na TM54F (p9701 = EC hex).
- Zapamiętać wszystkie parametry (p0977 = 1).
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).

Zasadniczo obowiązuje:
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Zaktualizować firmware na TM54F.
- Skontaktować się z Hotline.
- Wymienić TM54F.

235151 <Lokalizacja>TM54F: błąd rozbieżności

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Bezpieczne zaciski wejściowe lub wyjściowe wykazują różny stan przez czas dłuższy niż sparametryzowano w p10002.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
yyyyxxxx hex
xxxx: Bezpieczne zaciski wejściowe F-DI wykazują rozbieżność.
Bit 0: Rozbieżność przy F-DI 0
...
Bit 9: Rozbieżność przy F-DI 9
yyyy: Bezpieczne zaciski wyjściowe F-DO wykazują rozbieżność.
Bit 0: Rozbieżność przy F-DO 0
...
Bit 3: Rozbieżność przy F-DO 3
Wskazówka:
Jeśli następująco po sobie występuje wiele błędów rozbieżności, to błąd ten jest zgłaszany tylko dla pierwszego wystąpienia.
Istnieją następujące możliwości do analizy wszystkich błędów rozbieżności:
- Przy pomocy programu uruchomieniowego przeanalizować stany wejściowe i wyjściowe TM54F. Wyświetlane tu są wszystkie błędy rozbieżności.
- Porównać parametry p10051 i p10052 z TM54F Master i TM54F Slave pod względem rozbieżności

Pomoc: Sprawdzić oprzewodowanie odpowiednich F-DI i F-DO (problemy ze stykiem).
Błędy rozbieżności wejść cyfrowych odpornych na błędy (F-DI) mogą być całkowicie pokwitowane tylko, gdy po usunięciu przyczyny błędu przeprowadzono bezpieczne kwitowanie (patrz p10006). Tak długo, jak nie zostanie przeprowadzone bezpieczne kwitowanie, odpowiednie F-DI pozostaje wewnętrznie w stanie bezpiecznym.

Przy cyklicznych operacjach łączeniowych na wejściach cyfrowych odpornych na błędy (F-DI), czas dyskrepancji musi być ewentualnie dopasowany do częstotliwości łączeniowej:
Jeśli okres trwania cyklicznego impulsu łączeniowego ma rząd wielkości podwojonej wartości z p10002, to muszą być sprawdzone następujące wzory:
p10002 < (tp/2) - td (czas dyskrepancji musi być krótszy niż połowa okresu minus rzeczywisty czas dyskrepancji)
p10002 >=p10000 (czas dyskrepancji musi wynosić co najmniej p10000)

p10002 > td (czas dyskrepancji musi być dłuższy niż realnie występujący czas dyskrepancji łączeniowej)
td: możliwy rzeczywisty czas dyskrepancji w ms, który może wystąpić przy operacji łączeniowej. Musi on stanowić co najmniej 1 takt próbkowania SI (patrz p10000).
tp: czas trwania procesu łączeniowego w ms.

Przy cyklicznych operacjach łączeniowych i aktywnym tłumieniu odbijania (p10017), czas dyskrepancji jest określany bezpośrednio przez czas tłumienia odbijania.
Jeśli okres trwania cyklicznego impulsu łączeniowego ma rząd wielkości podwojonego czasu tłumienia odbijania, to muszą być sprawdzone następujące wzory:
p10002 < p10017 + 1ms - td
p10002 > td
p10002 >= p10000
Przykład:
Przy czasie próbkowania SI 12ms i częstotliwości łączeniowej 110ms (p10017 = 0), czas dyskrepancji może być maksymalnie ustawiony następująco:
p10002 < = 110ms/2 - 12ms = 43ms --> Po zaokrągleniu otrzymuje się p10002 <= 36ms
Z uwagi na to, że czas próbkowania wewnętrznie jest przejmowany jako zaokrąglony do pełnego taktu próbkowania SI, wartość musi być zaokrąglana, jeśli wynik nie jest dokładną wielokrotnością taktu próbkowania SI.
F-DI: Failsafe Digital Input (bezpieczne wejście cyfrowe)
F-DO: Failsafe Digital Output (bezpieczne wyjście cyfrowe)

235152 <Lokalizacja>TM54F: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module wejść/wyjść TM54F.
Bezpieczne wejścia cyfrowe i wyjścia cyfrowe (F-DI, F-DO) modułu TM54F zostały przełączone do bezpiecznego stanu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Wskazówka:
F-DI: Failsafe Digital Input (bezpieczne wejście cyfrowe)
F-DO: Failsafe Digital Output (bezpieczne wyjście cyfrowe)
Pomoc: Upewnić się czy wersja firmware modułu TM54F odpowiada wersji firmware jednostki sterującej.
W projekcie musi być uaktywniona automatyczna aktualizacja firmware.
Wskazówka:
Komunikat ten pojawia się przykładowo także razem z błędem F35013. W tym przypadku sprawdzić wszystkie parametry dla stopu testowego TM54F (p10001, p10003, p10007, p10041, p10046, p10047). W tym przypadku, po korekcji błędów wymagany jest POWER ON.

235200 <Lokalizacja>TM: Dane kalibracyjne

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W danych kalibracyjnych modułu wejść/wyjść został rozpoznany błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
ddcbaa dec: dd = Numer komponentu, c = AI/AO, b = Typ błędu, aa = Numer
c = 0: Wejście analogowe (AI, Analog Input)
c = 1: Wyjście analogowe (AO, Analog Output)
b = 0: brak danych kalibracyjnych.
b = 1: Offset za duży (> 100 mV).
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- W razie potrzeby wymienić komponent.

235207 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 0

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść (TM) został spełniony co najmniej jeden warunek do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w członie czasowym (p4102[0], p4103[0]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[1]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[0] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[0] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[0] = 250°C.
- Gdy r4101[0] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[0] = -50°C
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[0] i może być połączona dalej.
Uwaga:
Błąd ten prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO pomiędzy napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[1] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[0]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję błędu na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235208 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 1

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść (TM) został spełniony co najmniej jeden warunek do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w członie czasowym (p4102[2], p4103[1]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[3]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[1] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[1] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[1] = 250°C.
- Gdy r4101[1] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[1] = -50°C
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[1] i może być połączona dalej.
Uwaga:
Błąd ten prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO pomiędzy napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[3] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[1]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję błędu na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235209 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 2

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść (TM) został spełniony co najmniej jeden warunek do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w członie czasowym (p4102[4], p4103[2]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[5]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[2] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[2] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[2] = 250°C.
- Gdy r4101[2] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[2] = -50°C
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[2] i może być połączona dalej.
Uwaga:
Błąd ten prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO pomiędzy napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[5] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[2]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję błędu na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235210 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 3

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść (TM) został spełniony co najmniej jeden warunek do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w członie czasowym (p4102[6], p4103[3]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[7]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[3] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[3] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[3] = 250°C.
- Gdy r4101[3] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[3] = -50°C
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[3] i może być połączona dalej.
Uwaga:
Błąd ten prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO pomiędzy napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[7] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[3]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję błędu na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235211 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 0

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r4105[0]) zmierzona przez przetwarzanie temperatury modułu wejść/wyjść (TM), przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[0]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[0] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[0] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[0] = 250°C.
- Gdy r4101[0] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[0] = -50°C
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[0] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[0]).
Patrz również: p4102

235212 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 1

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r4105[1]) zmierzona przez przetwarzanie temperatury modułu wejść/wyjść (TM), przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[2]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[1] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[1] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[1] = 250°C.
- Gdy r4101[1] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[1] = -50°C
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[4] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[1]).
Patrz również: p4102

235213 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 2

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r4105[2]) zmierzona przez przetwarzanie temperatury modułu wejść/wyjść (TM), przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[4]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[2] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[2] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[2] = 250°C.
- Gdy r4101[2] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[2] = -50°C
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[4] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[2]).
Patrz również: p4102

235214 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 3

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura (r4105[3]) zmierzona przez przetwarzanie temperatury modułu wejść/wyjść (TM), przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[6]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[3] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[3] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[3] = 250°C.
- Gdy r4101[3] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[3] = -50°C
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[6] - histereza (5K), dla TM150 ustawialna przez p4118[3]).
Patrz również: p4102

235230 <Lokalizacja>TM: błąd sprzętu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Używany moduł wejść/wyjść (TM) zgłosił błąd wewnętrzny.
Sygnały tego modułu nie mogą być przetwarzane, ponieważ z dużym prawdopodobieństwem są nieprawidłowe.
Pomoc: W razie potrzeby wymienić moduł wejść/wyjść.

235233 <Lokalizacja>Komponent DRIVE-CLiQ nie obsługuje funkcji

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jedna z funkcji zażądanych przez jednostkę sterującą nie jest obsługiwana przez komponent DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Moduł wejść/wyjść TM31 nie obsługuje funkcji "Timer dla przetwarzania temperatury" (X522.7/8, p4103 > 0.000).
4: Polepszona rozdzielczość wartości rzeczywistej nie jest wspierana (p4401.4).
5: Polepszona rozdzielczość wartości zadanej nie jest wspierana (p4401.5).
6: Obsługa wartości resztkowej w kanale wartości zadanej nie może być deaktywowana (p4401.6).
7: Częstotliwości wyjściowe wyższe od 750 kHz nie mogą być deaktywowane (p4401.7).
Pomoc: Do wartości błędu = 1:
- Deaktywować timer (p4103 = 0.000) dla przetwarzania temperatury (X522.7/8).
- Zastosować moduł wejść/wyjść TM31 i odpowiednią wersję firmware, aby obsługiwać funkcję "Timer dla przetwarzania temperatury" (symbol zamówieniowy 6SL3055-0AA00-3AA1, wersja firmware 2.6 lub wyższa).
Patrz również: p4103

235400 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 4

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[8], p4103[4]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[9]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[4] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[4] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[4] = 250 °C.
- Gdy r4101[4] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[4] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[4] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[9] - Histereza (p4118[4]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235401 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 5

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[10], p4103[5]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[11]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[5] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[5] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[5] = 250 °C.
- Gdy r4101[5] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[5] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[5] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[11] - Histereza (p4118[5]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235402 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 6

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[12], p4103[6]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[13]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[6] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[6] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[6] = 250 °C.
- Gdy r4101[6] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[6] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[6] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[13] - Histereza (p4118[6]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235403 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 7

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[14], p4103[7]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[15]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[7] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[7] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[7] = 250 °C.
- Gdy r4101[7] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[7] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[7] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[15] - Histereza (p4118[7]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235404 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 8

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[16], p4103[8]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[17]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[8] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[8] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[8] = 250 °C.
- Gdy r4101[8] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[8] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[8] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[17] - Histereza (p4118[8]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235405 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 9

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[18], p4103[9]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[19]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[9] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[9] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[9] = 250 °C.
- Gdy r4101[9] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[9] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[9] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[19] - Histereza (p4118[9]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235406 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 10

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150) spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[20], p4103[10]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[21]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[10] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[10] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[10] = 250 °C.
- Gdy r4101[10] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[10] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[10] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[21] - Histereza (p4118[10]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235407 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg błędu/alarmu temperatury kanału 11

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Przy przetwarzaniu temperatury przez moduł wejść/wyjść TM150 spełniony jest co najmniej jeden z następujących warunków do wyzwolenia tego błędu:
- Próg alarmu przekroczony dłużej niż ustawione w timerze (p4102[22], p4103[11]).
lub
- Przekroczony próg błędu (p4102[23]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[11] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[11] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[11] = 250 °C.
- Gdy r4101[11] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[11] = -50 °C.
Wartość rzeczywista temperatury jest wyświetlana przez wyjście konektorowe r4105[11] i może być łączona dalej.
Uwaga:
Ten błąd prowadzi do wyłączenia napędu tylko wtedy, gdy występuje co najmniej jedno połączenie BICO między napędem i modułem wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].

Pomoc: - Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[23] - Histereza (p4118[11]).
- W razie potrzeby ustawić reakcję na błąd na BRAK (p2100, p2101).
Patrz również: p4102

235410 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 4

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[4]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[8]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[4] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[4] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[4] = 250 °C.
- Gdy r4101[4] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[4] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[8] - Histereza (p4118[4]).
Patrz również: p4102

235411 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 5

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[5]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[10]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[5] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[5] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[5] = 250 °C.
- Gdy r4101[5] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[5] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[10] - Histereza (p4118[5]).
Patrz również: p4102

235412 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 6

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[6]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[12]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[6] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[6] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[6] = 250 °C.
- Gdy r4101[6] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[6] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[12] - Histereza (p4118[6]).
Patrz również: p4102

235413 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 7

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[7]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[14]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[7] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[7] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[7] = 250 °C.
- Gdy r4101[7] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[7] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[14] - Histereza (p4118[7]).
Patrz również: p4102

235414 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 8

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[8]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[16]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[8] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[8] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[8] = 250 °C.
- Gdy r4101[8] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[8] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[16] - Histereza (p4118[8]).
Patrz również: p4102

235415 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 9

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[9]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[18]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[9] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[9] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[9] = 250 °C.
- Gdy r4101[9] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[9] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[18] - Histereza (p4118[9]).
Patrz również: p4102

235416 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 10

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[10]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[20]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[10] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[10] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[10] = 250 °C.
- Gdy r4101[10] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[10] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[20] - Histereza (p4118[10]).
Patrz również: p4102

235417 <Lokalizacja>TM: przekroczony próg alarmu temperatury kanału 11

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura zmierzona za pomocą detekcji temperatury modułu wejść/wyjść TM150 (r4105[11]) przekroczyła wartość progową dla wyzwolenia tego alarmu (p4102[22]).
Wskazówka:
Dla czujnika typu "Termistor PTC" i "Bimetalowy styk NC" (p4100[11] = 1, 4) obowiązuje:
- Gdy r4101[11] > 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[11] = 250 °C.
- Gdy r4101[11] <= 1650 Ohm, wtedy temperatura wynosi r4105[11] = -50 °C.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Wartość rzeczywista temperatury w chwili wyzwolenia [0.1 °C].
Pomoc: Schłodzić czujnik temperatury poniżej p4102[22] - Histereza (p4118[11]).
Patrz również: p4102

235800 <Lokalizacja>TM: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł terminalowy rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Ocena dalszych aktualnych komunikatów.

235801 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu wejść/wyjść (TM).
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

235802 <Lokalizacja>TM: przekroczenie kwantu czasu

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wystąpiło przekroczenie kwantu czasu na module wejść/wyjść.

Pomoc: Wymienić moduł wejść/wyjść

235803 <Lokalizacja>TM: Test pamięci

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wystąpił błąd przy teście zapisu na module wejść/wyjść.

Pomoc: - Sprawdzić czy jest dotrzymana dopuszczalna temperatura otoczena modułu wejść/wyjść.
- Wymienić moduł wejść/wyjść.

235804 <Lokalizacja>TM: CRC

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Wystąpił błąd sumy kontrolnej przy odczycie pamięci programu na module wejść/wyjść.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Różnica między sumą kontrolną przy POWER ON, a aktualną sumą kontrolną.

Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł wejść/wyjść.

235805 <Lokalizacja>TM: suma kontrolna EPROM jest nieprawidłowa

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.

Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł wejść/wyjść 31 (TM31).

235807 <Lokalizacja>TM: kontrola czasu sterowania sekwencyjnego

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Błąd przekroczenia czasu sterowania sekwencyjnego na module wejść/wyjść

Pomoc: Wymienić moduł wejść/wyjść

235820 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu wejść/wyjść (TM).
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:

Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

235835 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu wejść/wyjść (TM). Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

235836 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu wejść/wyjść (TM). Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

235837 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

235845 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu wejść/wyjść (TM).
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

235850 <Lokalizacja>TM: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: Infeed: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1))
Servo: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: POWER ON

Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w module wejść/wyjść (TM).
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
1: Kwant czasu w tle jest zablokowany.
2: Suma kontrolna z pamięci kodu jest niezgodna.

Pomoc: - Wymienić moduł wejść/wyjść (TM).
- W razie potrzeby zaktualizować firmware w module wejść/wyjść.
- Skontaktować się z Hotline.

235851 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu wejść/wyjść (TM) do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

235860 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu wejść/wyjść (TM) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres modułu wejść/wyjść w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres modułu wejść/wyjść w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

235875 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

235885 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu wejść/wyjść (TM) do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
xx = 1A hex = 26 dec:
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
xx = 21 hex = 33 dec:
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
xx = 22 hex = 34 dec:
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
xx = 40 hex = 64 dec:
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
xx = 62 hex = 98 dec:
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

235886 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu wejść/wyjść (TM) do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

235887 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł wejść/wyjść) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

235895 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu wejść/wyjść (TM) do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

235896 <Lokalizacja>TM DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, WYŁ1 (AUS1))
Servo: WYŁ2 (AUS1) (BRAK, IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł wejść/wyjść) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

235899 <Lokalizacja>TM: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Na module wejść/wyjść wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki sterującej.
Może to wystąpić, gdy firmware w tym komponencie jest nowszy niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać znaczenie tego nowego błędu.

Pomoc: - Oprogramowanie sprzętowe w module terminalowym wymienić na starsze (r0158).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

235903 <Lokalizacja>TM: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy dostępie poprzez wewnętrzną magistralę I2C modułu wejść/wyjść.
Pomoc: Wymienić moduł wejść/wyjść

235904 <Lokalizacja>TM: EEPROM

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy dostępie do pamięci trwałej modułu wejść/wyjść.
Pomoc: Wymienić moduł wejść/wyjść

235905 <Lokalizacja>TM: dostęp do parametru

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka sterująca próbowała zapisać w module wejść/wyjść niedopuszczalną wartość parametru.
Pomoc: - Sprawdzić czy wersja firmware modułu wejść/wyjść (r0158) pasuje do wersji firmware jednostki sterującej (r0018).
- W razie potrzeby wymienić moduł wejść/wyjść.
Wskazówka:
W pliku readme.txt na karcie pamięci podane są pasujące wzajemnie wersje firmware.

235906 <Lokalizacja>TM: brak zasilania 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Brak zasilania 24 V dla wyjść cyfrowych.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
01: TM17 brak zasilania 24 V dla DI/DO 0 ... 7.
02: TM17 brak zasilania 24 V dla DI/DO 8 ... 15.
04: TM15 brak zasilania 24 V dla DI/DO 0 ... 7 (X520).
08: TM15 brak zasilania 24 V dla DI/DO 8 ... 15 (X521).
10: TM15 brak zasilania 24 V dla DI/DO 16 ... 23 (X522).
20: TM41 brak zasilania 24 V dla DI/DO 0 ... 3.
Pomoc: Sprawdzić zaciski dla napięcia zasilania (L1+, L2+, L3+, M lub +24 V_1 przy TM41).

235907 <Lokalizacja>TM: inicjalizacja sprzętu nie powiodła się

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Inicjalizacja modułu wejść/wyjść nie powiodła się.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
01: TM17 lub TM41 błędne żądanie konfiguracji.
02: TM17 lub TM41 programowanie nie powiodło się.
04: TM17 lub TM41 nieważny stempel czasowy.
Pomoc: Wykonać POWER ON.

235910 <Lokalizacja>TM: nadmierna temperatura w module

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura w module przekroczyła dopuszczalną najwyższą wartość.
Pomoc: - Zmniejszyć temperaturę otoczenia.
- Wymienić moduł wejść/wyjść.

235911 <Lokalizacja>TM: Utrata znaku życia pracy z synchronizacją taktu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Maksymalnie dopuszczalna liczba błędów znaku życia mastera (PROFIBUS z synchronizacją taktu) została przekroczona w pracy cyklicznej.
Przez wyzwolenie alarmu wyjścia modułu są kasowane aż do następnego zsynchronizowania.
Pomoc: - Sprawdzić budowę magistrali (rezystory terminujące, ekranowanie, itd.).
- Ustanowić prawidłowe połączenie znaku życia mastera (r4201 przez p0915).
- Sprawdzić czy znak życia jest prawidłowo wysyłany od mastera (np. wykonać Trace przy użyciu r4201.12 ... r4201.15 i sygnału wyzwalającego r4301.9).
- Sprawdzić magistralę lub mastera pod względem przeciążenia (np. ustawiony za krótki czas cyklu magistrali Tdp).

235920 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 0

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest podłączony.
KTY84: R > 1630 Ohm (TM150: R > 2170 Ohm), PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za niska
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 50 Ohm (TM150: R < 180 Ohm), PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235921 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 1

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest podłączony.
KTY84: R > 1630 Ohm (TM150: R > 2170 Ohm), PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za niska
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 50 Ohm (TM150: R < 180 Ohm), PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235922 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 2

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest podłączony.
KTY84: R > 1630 Ohm (TM150: R > 2170 Ohm), PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za niska
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 50 Ohm (TM150: R < 180 Ohm), PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235923 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 3

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy ewaluacji czujnika temperatury wystąpił błąd.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu albo czujnik nie jest podłączony.
KTY84: R > 1630 Ohm (TM150: R > 2170 Ohm), PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za niska
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 50 Ohm (TM150: R < 180 Ohm), PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235924 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 4

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235925 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 5

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235926 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 6

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235927 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 7

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235928 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 8

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235929 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 9

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235930 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 10

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235931 <Lokalizacja>TM: błąd czujnika temperatury kanał 11

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM150
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd przy przetwarzaniu czujnika temperatury.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
1: Przerwanie przewodu lub czujnik niepodłączony.
KTY84: R > 2170 Ohm, PT100: R > 194 Ohm, PT1000: R > 1944 Ohm
2: Zmierzona rezystancja za mała.
Termistor PTC: R < 20 Ohm, KTY84: R < 180 Ohm, PT100: R < 60 Ohm, PT1000: R < 603 Ohm
Pomoc: - Sprawdzić czujnik pod kątem prawidłowego podłączenia.
- Wymienić czyjnik.

235950 <Lokalizacja>TM: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module wejść/wyjść do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

235999 <Lokalizacja>TM: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150, TM54F_MA, TM54F_SL

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Na module wejść/wyjść wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowsze niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterowniczej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.

Pomoc: - Oprogramowanie sprzętowe w module terminalowym wymienić na starsze (r0158).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

236207 <Lokalizacja>Hub: błąd wysokiej temperatury komponentu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Temperatura na module huba DRIVE-CLiQ przekroczyła próg błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualna temperatura w rozdzielczości 0.1 °C.

Pomoc: - Sprawdzić temperaturę otoczenia w miejscu zabudowy komponentu.
- Wymienić odnośny komponent.

236211 <Lokalizacja>Hub: Alarm wysokiej temperatury komponentu

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: BRAK

Przyczyna: Temperatura na module huba DRIVE-CLiQ przekroczyła próg alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Aktualna temperatura w rozdzielczości 0.1 °C.

Pomoc: - Sprawdzić temperaturę otoczenia w miejscu zabudowy komponentu.
- Wymienić odnośny komponent.

236214 <Lokalizacja>Hub: błąd wysokiego napięcia zasilania 24 V

Wartość komunikatu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Napięcie zasilające 24 V na module huba DRIVE-CLiQ przekroczyło próg błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualne napięcie robocze w rozdzielczości 0.1 V.

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania komponentu.
- Wymienić odnośny komponent.

236216 <Lokalizacja>Hub: błąd niskiego napięcia zasilania 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Napięcie zasilające 24 V na module huba DRIVE-CLiQ spadło poniżej progu błędu.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Aktualne napięcie robocze w rozdzielczości 0.1 V.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania komponentu.
- Wymienić odnośny komponent.

236217 <Lokalizacja>Hub Za niskie napięcie zasilania 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie zasilające 24 V na module huba DRIVE-CLiQ spadło poniżej progu alarmu.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Aktualne napięcie robocze w rozdzielczości 0.1 V.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania komponentu.
- Wymienić odnośny komponent.

236800 <Lokalizacja>Hub: komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Moduł hub DRIVE-CLiQ rozpoznał co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Ocena dalszych aktualnych komunikatów.

236801 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do modułu huba DRIVE-CLiQ.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

236802 <Lokalizacja>Hub: upływ przedziału czasu

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: Infeed: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Servo: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Wystąpił upływ przedziału czasu na module huba DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
xx: numer przedziału czasu xx
Pomoc: - Zmniejszyć częstotliwość regulatora prądu.
- Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

236804 <Lokalizacja>Hub: błąd sumy kontrolnej

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Przy odczycie pamięci programu na module huba DRIVE-CLiQ wystąpił błąd sumy kontrolnej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
Różnica między sumą kontrolną przy POWER ON i aktualną sumą kontrolną.
Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł koncentratora DRIVE-CLiQ.

236805 <Lokalizacja>Hub: EEPROM suma kontrolna nie prawidłowa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów na module huba DRIVE-CLiQ są uszkodzone.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: - Sprawdzić czy zachowana jest dopuszczalna temperatura otoczenia dla komponentu.
- Wymienić moduł koncentratora DRIVE-CLiQ.

236820 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do modułu huba DRIVE-CLiQ.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie jest oczekiwany telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

236835 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do modułu huba DRIVE-CLiQ. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

236836 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania przy danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do modułu huba DRIVE-CLiQ. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

236837 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

236845 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9916

236851 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

236860 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres modułu huba DRIVE-CLiQ w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres modułu huba DRIVE-CLiQ w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:

Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).

236875 <Lokalizacja>HUB DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

236885 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
26 (= 1A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
98 (= 62 hex):
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.

236886 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.

236887 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (moduł koncentratora DRIVE-CLiQ) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych charakterystycznych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

236895 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): błąd naprzemiennej, cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego modułu huba DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Patrz również: p9915

236896 <Lokalizacja>Hub DRIVE-CLiQ (CU): właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, CU_LINK, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI, TM120, TM150

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (moduł hub DRIVE-CLiQ) podanego przez wartość błędu zmieniły się w niekompatybilny sposób w stosunku do rozruchu. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ albo komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.

236899 <Lokalizacja>Hub: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: Infeed: BRAK (WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1))
Servo: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)

Przyczyna: Na module huba DRIVE-CLiQ wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy. Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowsze niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.

Pomoc: - Zamienić firmware w module koncentratora DRIVE-CLiQ na starszą wersję (r0158).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

236950 <Lokalizacja>Hub: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (BRAK)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w module koncentratora DRIVE-CLiQ do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.

236999 <Lokalizacja>Hub: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, HUB, S_INF_828, S_INF_COMBI, SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: W jednostce mocy wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki mocy.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowsze niż firmware w jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie jednostki sterującej można ewentualnie przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Pomoc: - Zamienić firmware w module koncentratora DRIVE-CLiQ na starszą wersję (r0158).
- Zaktualizować firmware w jednostce sterującej (r0018).

237001 <Lokalizacja>HF Damping Module: Przetężenie prądu

Wartość komunikatu: Przyczyna błędu: %1 bin
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Jednostka mocy wykryła przetężenie prądu.
- Uszkodzony HF Choke Module lub HF Damping Module.
- Częstotliwość rezonansowa filtra wyjściowego została wzbudzona.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0: Faza U.
Bit 1: Faza V.
Bit 2: Faza W.
Pomoc: - Sprawdzić HF Choke Module i HF Damping Module i w razie potrzeby wymienić.
- Zredukować moc silnika w pobliżu częstotliwości wytwarzającej błąd.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237002 <Lokalizacja>HF Damping Module: Napięcie tłumienia za wysokie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Napięcie tłumienia osiągnęło niedopuszczalnie wysoką wartość.
- Harmoniczna silnika o wysokiej amplitudzie zbiegła się z częstotliwością rezonansową filtra wyjściowego.
- Regulator prądu nadmiernie wzbudza rezonans filtra wyjściowego.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie tłumienia w przypadku błędu [mV].
Patrz również: r5171
Pomoc: - Zredukować moc silnika w pobliżu częstotliwości wytwarzającej błąd.
- Sprawdzić regulator prądu i w razie potrzeby dopasować.
- W razie potrzeby zastosować inny silnik.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237004 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura radiatora w HF Damping Module przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [0.01 °C].
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po spadku poniżej progu alarmu dla alarmu A05000.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237005 <Lokalizacja>HF Damping Module: Przeciążenie I2t

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Kondensator filtra HF damping Module został przeciążony (r5173 = 100 %).
- Częstotliwość rezonansowa filtra została nadmiernie wzbudzona.
- HF Choke Module jest uszkodzony.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
I2t [100 % = 16384].
Pomoc: - Zredukować moc silnika w pobliżu częstotliwości wytwarzającej błąd.
- Układ nie powinien przebywać statycznie za długo w pobliżu częstotliwości wytwarzającej błąd.
- Sprawdzić HF Choke Module i w razie potrzeby wymienić.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: r5173

237012 <Lokalizacja>HF Damping Module: Przerwanie przewodu czujnika temperatury radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Połączenie do czujnika temperatury radiatora w HF Damping Module jest przerwane.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: HF Damping Module
Bit 1: HF Choke Module
Pomoc: Skontaktować się z producentem.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237013 <Lokalizacja>HF Damping Module: Zwarcie czujnika temperatury radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Czujnik temperatury radiatora w HF Damping Module jest zwarty.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
Bit 0: HF Damping Module
Bit 1: HF Choke Module
Pomoc: Skontaktować się z producentem.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237024 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura modelu cieplnego

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Różnica temperatur między radiatorem chłodzącym i czipem przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Nie zachowano dopuszczalnego cyklu obciążenia.
- Niewystarczające chłodzenie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Za wysoka temperatura otoczenia.
- Za wysoka częstotliwość pulsowania.
Patrz również: r0037
Pomoc: - Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Zredukować częstotliwość pulsowania, gdy jest wyższa niż znamionowa częstotliwość pulsowania.

237025 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura czipa

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura czipa przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Dopuszczalny cykl obciążenia nie został zachowany.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
- Częstotliwość pulsowania za wysoka.

Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Różnica temperatur między radiatorem i czipem [0.01 °C].

Pomoc:
- Dopasować cykl obciążenia.
- Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
- Zredukować częstotliwość pulsowania, gdy jest wyższa niż znamionowa częstotliwość pulsowania.

Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: r0037

237034 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura wnętrza

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Osiągnięto próg alarmu dla nadmiernej temperatury wnętrza.
Jeśli temperatura wnętrza wzrasta nadal, to może być wyzwolony błąd F37036.
- Temperatura otoczenia ewentualnie za wysoka.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.

Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: Obszar elektroniki sterującej.
Bit 1 = 1: Obszar energoelektroniki.

Pomoc:
- Sprawdzić temperaturę otoczenia.
- Sprawdzić wentylator przestrzeni wewnętrznej.

Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237036 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura wnętrza

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura we wnętrzu HF Damping Module przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
Wartość błędu (r0949, interpretacja binarna):
Bit 0 = 1: Obszar elektroniki sterującej.
Bit 1 = 1: Obszar energoelektroniki.
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero, gdy temperatura obniży się do poziomu wartości granicznej pomniejszonej o 5 K.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237040 <Lokalizacja>HF Damping Module: za niskie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Awaria napięcia zasilania 24 V dla HF Damping Module.
- Próg za niskiego napięcia był przekroczony dłużej niż 3 ms.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie 24 V [0.1 V].
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC HF Damping Module.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237041 <Lokalizacja>HF Damping Module: za niskie napięcie 24 V alarm

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd napięcia zasilania 24 V dla HF Damping Module.
- Próg 16 V został przekroczony.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie 24 V [0.1 V].
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC HF Damping Module.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237043 <Lokalizacja>HF Damping Module: za wysokie napięcie 24 V

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Za wysokie napięcie zasilania 24 V dla HF Damping Module.
- Próg 31.5 V był przekroczony dłużej niż 3 ms.
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC HF Damping Module.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237044 <Lokalizacja>HF Damping Module: za wysokie napięcie 24 V alarm

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Błąd napięcia zasilania 24 V dla HF Damping Module.
- Próg 32.0 V został przekroczony.
Pomoc: Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC HF Damping Module.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237045 <Lokalizacja>HF Damping Module: za niskie napięcie zasilania

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Błąd napięcia zasilania w HF Damping Module.
- Kontrola napięcia zasilania sygnalizuje błąd za niskiego napięcia na module.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Napięcie 24 V [0.1 V].
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V DC HF Damping Module.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć) dla komponentu.
- W razie potrzeby wymienić moduł.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237049 <Lokalizacja>HF Damping Module: wentylator wewnętrzny uszkodzony

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Uszkodził się wentylator wnętrza HF Damping Module.
Pomoc: Sprawdzić wentylator wnętrza HF Damping Module i w razie potrzeby wymienić.

237050 <Lokalizacja>HF Damping Module: za wysokie napięcie 24 V błąd

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Kontrola napięcia sygnalizuje błąd zbyt wysokiego napięcia na karcie.
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania 24 V.
- W razie potrzeby wymienić moduł.

237052 <Lokalizacja>HF Damping Module: błąd danych EEPROM

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Nieprawidłowe dane EEPROM HF Damping Module.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
0: Dane EEPROM wczytane z HF Damping Module są niespójne.
1: Dane EEPROM są niekompatybilne z firmware HF Damping Module.
Dalsze wartości:
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: Do wartości błędu = 0:
Wymienić HF Damping Module lub zaktualizować dane EEPROM.
Do wartości błędu = 1:
W razie potrzeby zaktualizować firmware do nowszej wersji.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237056 <Lokalizacja>HF Damping Module: nadmierna temperatura radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura na radiatorze HF Damping Module przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [0.01 °C].
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po spadku poniżej progu alarmu dla alarmu A05000.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237310 <Lokalizacja>HF Choke Module: nadmierna temperatura

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura na radiatorze HF Choke Module przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [1 bit = 0.01 °C].
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po spadku poniżej progu alarmu dla alarmu A05000.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)

237311 <Lokalizacja>HF Choke Module: nadmierna temperatura radiatora

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura na radiatorze HF Choke Module przekroczyła dopuszczalną wartość graniczną.
- Niewystarczające przewietrzanie, awaria wentylatora.
- Przeciążenie.
- Temperatura otoczenia za wysoka.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Temperatura [1 bit = 0.01 °C].
Pomoc: - Sprawdzić czy wentylator się obraca.
- Sprawdzić maty filtracyjne.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
- Sprawdzić obciążenie silnika.
Uwaga:
Ten błąd można pokwitować dopiero po zejściu poniżej progu dla alarmu A05000.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)

237312 <Lokalizacja>HF Choke Module: nadmierna temperatura lub awaria wentylatora

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: HF Choke Module zgłasza nadmierną temperaturę lub awarię wentylatora.
Jeśli alarm występuje dłużej niż 30 s, to wystawiany jest błąd F37313.
Pomoc: - Przewód między HF Choke Module a HF Damping Module jest wyciągnięty lub uszkodzona (X21).
- Sprawdzić wentylator HF Choke Module i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237313 <Lokalizacja>HF Choke Module: nadmierna temperatura lub awaria wentylatora

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Alarm A37312 do sygnalizacji nadmiernej temperatury lub awarii wentylatora w HF Choke Module było zgłaszane dłużej niż 30 s.
Pomoc: - Przewód między HF Choke Module a HF Damping Module jest wyciągnięty lub uszkodzona (X21).
- Sprawdzić wentylator HF Choke Module i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić czy temperatura otoczenia mieści się w dopuszczalnym zakresie.
Wskazówka:
HF Choke Module (moduł dławika)
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237502 <Lokalizacja>HF Damping Module: Napięcie tłumienia za wysokie

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Napięcie tłumienia przekroczyło próg alarmu.
- Harmoniczna silnika o wysokiej amplitudzie zbiegła się z częstotliwością rezonansową filtra wyjściowego.
- Regulator prądu nadmiernie wzbudza rezonans filtra wyjściowego.
Jeśli napięcie tłumienia przekroczy niedopuszczalnie wysoką wartość, wystawiany jest błąd F37002.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Napięcie tłumienia w przypadku błędu [mV].
Patrz również: r5171
Pomoc: - Zredukować moc silnika w pobliżu częstotliwości wytwarzającej błąd.
- Sprawdzić regulator prądu i w razie potrzeby dopasować.
- W razie potrzeby zastosować inny silnik.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237800 <Lokalizacja>HF Damping Module: Komunikat zbiorczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: HF Damping Module wykrył co najmniej jeden błąd.
Pomoc: Ocena dalszych aktualnych komunikatów.

237801 <Lokalizacja>HF Damping Module: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej do HF Damping Module.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie bit znaku życia nie jest ustawiony.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić połączenie DRIVE-CLiQ.
- Wymienić odnośny komponent.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: p9916

237804 <Lokalizacja>HF Damping Module: CRC

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1) (WYŁ1 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd CRC przy HF Damping Module.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237805 <Lokalizacja>HF Damping Module: Nieprawidłowa suma kontrolna EPROM

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wewnętrzne dane parametrów są uszkodzone.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
01: Uszkodzony dostęp EEPROM.
02: za duża liczba bloków w EEPROM.
Pomoc: Wymienić moduł.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237820 <Lokalizacja>HF Damping Module: błąd telegramu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej do modułu tłumienia.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadzają się
7 (= 07 hex):
Oczekiwany jest telegram SYNC, ale odbierany telegram nim nie jest.
8 (= 08 hex):
Telegram SYNC nie jest oczekiwany, ale odbierany telegram nim jest.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: p9916

237835 <Lokalizacja>HF Damping Module: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej do HF Damping Module. Uczestnicy nie wysyłają i nie odbierają synchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie został odebrany.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: p9916

237836 <Lokalizacja>HF Damping Module: błąd wysyłania dla danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej do HF Damping Module. Nie można było wysłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237837 <Lokalizacja>HF Damping Module: komponent uszkodzony

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237845 <Lokalizacja>HF Damping Module: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Wystąpił błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z jednostki sterującej do HF Damping Module.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy naprzemiennie cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: p9916

237850 <Lokalizacja>HF Damping Module: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (BRAK, WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy w HF Damping Module.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - Wymienić HF Damping Module.
- W razie potrzeby zaktualizować firmware w HF Damping Module.
- Skontaktować się z Hotline.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237851 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z HF Damping Module do jednostki sterującej.
Z komponentu DRIVE-CLiQ nie został ustawiony znak życia do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie bit znaku życia nie jest ustawiony.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237860 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): błąd telegramu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z HF Damping Module do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej.
6 (= 06 hex):
Adres jednostki mocy w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC) i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w bajcie długości lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres modułu tłumienia w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237875 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić napięcie zasilania dla komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styk, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza dla komponentu DRIVE-CLiQ.

237885 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z modułu tłumienia do jednostki sterującej.
Uczestnicy nie wysyłają i nie odbierają synchronicznie.
Przyczyna błędu:
26 (= 1A hex):
W odbieranym telegramie bit znaku życia nie jest ustawiony i odbierany telegram jest za wcześnie.
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie został odebrany.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
98 (= 62 hex):
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON.
- Wymienić odnośny komponent.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237886 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z HF Damping Module do jednostki sterującej.
Nie można było wysłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237887 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): komponent uszkodzony

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI

Reakcja: BRAK

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ (HF Damping Module) wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętu.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbierania: Pamięć buforowa telegramu zawiera błąd.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: Pamięć buforowa telegramu zawiera błąd.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: Pamięć buforowa telegramu zawiera błąd.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu odpowiedź nadeszła za późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych identyfikacyjnych trwa za długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237895 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): błąd naprzemiennie cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ z HF Damping Module do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy naprzemiennie cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Wykonać POWER ON.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)
Patrz również: p9915

237896 <Lokalizacja>HF Damping Module (CU): Właściwości komponentu niespójne

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Właściwości komponentu DRIVE-CLiQ (HF Damping Module) podanego w wartości błędu zmieniły się względem stanu przy rozruchu w niekompatybilny sposób. Przyczyną może być np. wymiana przewodu DRIVE-CLiQ lub komponentu DRIVE-CLiQ.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer komponentu.
Pomoc: - Wykonać POWER ON.
- Przy wymianie komponentów stosować takie same komponenty i wersje firmware.
- Przy wymianie przewodów stosować tylko przewody o takiej samej długości.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237899 <Lokalizacja>HF Damping Module: nieznany błąd

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST (POWER ON)
Przyczyna: Na HF Damping Module wystąpił błąd, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki sterującej.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowszy niż firmware na jednostce sterującej.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Numer błędu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można w razie potrzeby przeczytać o znaczeniu tego nowego błędu.
Pomoc: - Zmienić firmware HF Damping Module na starszą wersję (r0168).
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej (r0018).
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237903 <Lokalizacja>HF Damping Module: wystąpił błąd magistrali I2C

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK (IASC/HAMOWANIEDC, STOP1, STOP2, WYŁ1 (AUS1), WYŁ2 (AUS1), WYŁ3 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji z EEPROM lub przetwornikiem A/C.
Wartość błędu (r0949, interpretacja szesnastkowa):
80000000 hex:
- Wewnętrzny błąd programowy.
00000001 hex ... 0000FFFF hex:
- Błąd modułu.
Pomoc: Do wartości błędu = 80000000 hex:
- Zaktualizować firmware do nowszej wersji.
Do wartości błędu = 00000001 hex ... 0000FFFF hex:
- Wymienić moduł.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237950 <Lokalizacja>HF Damping Module: wewnętrzny błąd programowy

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wystąpił wewnętrzny błąd programowy.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Informacja o źródle błędu.
Tylko do wewnętrznej diagnostyki błędów Siemensa.
Pomoc: - W razie potrzeby zaktualizować firmware w HF Damping Module do nowszej wersji.
- Skontaktować się z Hotline.
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

237999 <Lokalizacja>HF Damping Module: nieznany alarm

Wartość komunikatu: Nowy komunikat: %1
Obiekt napędu: SERVO_828, SERVO_COMBI
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Na HF Damping Module wystąpił alarm, który nie może być zinterpretowany przez firmware jednostki sterującej.
Może to wystąpić, gdy firmware na tym komponencie jest nowszy niż firmware na jednostce sterującej.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Numer alarmu.
Wskazówka:
W nowszym opisie do jednostki sterującej można w razie potrzeby przeczytać o znaczeniu tego nowego alarmu.
Pomoc: - Zmienić firmware HF Damping Module na starszą wersję (r0168).
- Zaktualizować firmware jednostki sterującej (r0018).
Wskazówka:
HF Damping Module (moduł tłumienia HF)

240000 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X100

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X100 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240001 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X101

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X101 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240002 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X102

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X102 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240003 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X103

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X103 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240004 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X104

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X104 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240005 <Lokalizacja>Błąd na gnieździe DRIVE-CLiQ X105

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X105 wystąpił błąd.
Wartość błędu (r0949, interpretacja dziesiętna):
Pierwszy błąd, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor błędów podanego obiektu.

240100 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X100

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X100 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240101 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X101

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X101 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240102 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X102

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X102 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240103 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X103

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X103 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240104 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X104

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X104 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240105 <Lokalizacja>Alarm na gnieździe DRIVE-CLiQ X105

Wartość komunikatu: %1
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy obiekcie napędowym na gnieździe DRIVE-CLiQ X105 wystąpił alarm.
Wartość alarmu (r2124, interpretacja dziesiętna):
Poerwszy alarm, który wystąpił na tym obiekcie napędowym.
Pomoc: Przeanalizować bufor alarmów podanego obiektu.

240799 <Lokalizacja>CX32: przekroczono zaprojektowany punkt czasowy końca transferu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Przekroczono zaprojektowany punkt czasowy zakończenia transferu przy cyklicznym przesyłaniu wartości rzeczywistych.
Pomoc: - Wykonać POWER ON dla wszystkich komponentów (wyłączyć/załączyć).
- Skontaktować się z Hotline.

240801 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego rozszerzenia kontrolera.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

240820 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego rozszerzenia kontrolera.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres komponentu w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
7 (= 07 hex):
Oczekuje się na telegram SYNC, ale nie jest nim odbierany telegram.
8 (= 08 hex):
Nie oczekuje się na telegram SYNC, ale jest nim odbierany telegram.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.

16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9916

240825 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić oprzewodowanie napięcia zasilania komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza napięciowego komponentu DRIVE-CLiQ.

240835 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego rozszerzenia kontrolera. Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9916

240836 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: błąd wysyłania danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego rozszerzenia kontrolera. Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).

240837 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć buforowa telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć buforowa telegramu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

240845 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ: błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od jednostki sterującej do odnośnego rozszerzenia kontrolera.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
Patrz również: p9916

240851 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): brak znaku życia

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego rozszerzenia kontrolera do jednostki sterującej.
Nie ustawiono znaku życia od komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
10 (= 0A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: Zaktualizować firmware odnośnego komponentu.

240860 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): błędny telegram

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego rozszerzenia kontrolera do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
1 (= 01 hex):
Błąd sumy kontrolnej (błąd CRC).
2 (= 02 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
3 (= 03 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej.
4 (= 04 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
5 (= 05 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru.
6 (= 06 hex):
Adres rozszerzenia kontrolera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się.
9 (= 09 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu.
16 (= 10 hex):
Odbierany telegram jest za wcześnie.
17 (= 11 hex):
Błąd CRC i odbierany telegram jest za wcześnie.
18 (= 12 hex):
Telegram jest krótszy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
19 (= 13 hex):
Telegram jest dłuższy niż podano w długości bajtów lub w liście odbiorczej i odbierany telegram jest za wcześnie.
20 (= 14 hex):
Długość odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
21 (= 15 hex):
Typ odbieranego telegramu nie pasuje do listy odbioru i odbierany telegram jest za wcześnie.
22 (= 16 hex):
Adres rozszerzenia kontrolera w telegramie i w liście odbiorczej nie zgadza się i odbierany telegram jest za wcześnie.
25 (= 19 hex):
W odbieranym telegramie ustawiony jest bit błędu i odbierany telegram jest za wcześnie.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić budowę szafy rozdzielczej na zgodność z zasadami tolerancji elektromagnetycznej i ułożenie przewodów.
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
Patrz również: p9915

240875 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): awaria napięcia zasilania

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ1 (AUS1) (WYŁ2 (AUS1))
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Komunikacja DRIVE-CLiQ z odnośnego komponentu DRIVE-CLiQ do jednostki sterującej zgłasza awarię napięcia zasilania.
Przyczyna błędu:
9 (= 09 hex):
Awaria napięcia zasilania komponentu.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Sprawdzić oprzewodowanie napięcia zasilania komponentu DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić dobór zasilacza napięciowego komponentu DRIVE-CLiQ.

240885 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2
Obiekt napędu: Wszystkie obiekty
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego rozszerzenia kontrolera do jednostki sterującej.
Uczestnicy wysyłają i odbierają niesynchronicznie.
Przyczyna błędu:
26 (= 1A hex):
W odbieranym telegramie nie jest ustawiony bit znaku życia i odbierany telegram jest za wcześnie.
33 (= 21 hex):
Cykliczny telegram jeszcze nie nadszedł.
34 (= 22 hex):
Błąd czasowy w liście odbiorczej telegramu.
64 (= 40 hex):
Błąd czasowy w liście nadawczej telegramu.
98 (= 62 hex):
Błąd przy przejściu do pracy cyklicznej.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu
Pomoc: - Sprawdzić napięcie zasilania odnośnego komponentu.
- Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
- Wymienić odnośny komponent.
Patrz również: p9915

240886 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): błąd przy wysyłaniu danych DRIVE-CLiQ

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego rozszerzenia kontrolera do jednostki sterującej.
Nie można było przesłać danych.
Przyczyna błędu:
65 (= 41 hex):
Typ telegramu nie zgadza się z listą nadawczą.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).

240887 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): błąd komponentu

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Na odnośnym komponencie DRIVE-CLiQ wykryto błąd. Nie można wykluczyć uszkodzenia sprzętowego.
Przyczyna błędu:
32 (= 20 hex):
Błąd w nagłówku telegramu.
35 (= 23 hex):
Błąd odbioru: błędna pamięć pośrednia telegramu.
66 (= 42 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć pośrednia telegramu.
67 (= 43 hex):
Błąd wysyłania: błędna pamięć pośrednia telegramu.
96 (= 60 hex):
Przy pomiarze czasu trwania odpowiedź nadeszła zbyt późno.
97 (= 61 hex):
Wymiana danych rozpoznawczych trwa zbyt długo.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc:
- Sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ (przerwanie przewodu, styki, ...).
- Sprawdzić budowę szafy i ułożenie przewodów pod względem zgodności z wytycznymi EMC.
- Ewentualnie zastosować inne gniazdko DRIVE-CLiQ (p9904).
- Wymienić odnośny komponent

240895 <Lokalizacja>CX32 DRIVE-CLiQ (CU): błąd cyklicznej transmisji danych

Wartość komunikatu: Numer komponentu: %1, przyczyna błędu: %2

Obiekt napędu: Wszystkie obiekty

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Błąd komunikacji DRIVE-CLiQ od odnośnego rozszerzenia kontrolera do jednostki sterującej.
Przyczyna błędu:
11 (= 0B hex):
Błąd synchronizacji przy przemiennym cyklicznym przesyle danych.
Wskazówka do wartości komunikatu:
Poszczególne informacje są zakodowane w wartości komunikatu (r0949/r2124), jak następuje:
0000yyxx hex: yy = Numer komponentu, xx = Przyczyna błędu

Pomoc: Wykonać POWER ON (wyłączyć/załączyć).
Patrz również: p9915

249150 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: wystąpił błąd

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Układ chłodzenia sygnalizuje błąd ogólny.

Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pomiędzy chłodnicą i zaciskiem wejściowym (moduł wejść/wyjść).
- Sprawdzić zewnętrzne urządzenie sterujące chłodnicy.
Patrz również: p0266

249151 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: przewodność przekroczyła próg błędu

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Przewodność cieczy chłodzącej przekroczyła ustawiony próg błędu (p0269[2].
Patrz również: p0261, p0262, p0266

Pomoc: Sprawdzić urządzenie do dejonizacji cieczy.

249152 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: brak sygnalizacji zwrotnej polecenia ZAŁ

Wartość komunikatu: -

Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828

Reakcja: WYŁ2 (AUS1)

Potwierdzenie: NATYCHMIAST

Przyczyna: Brak sygnału zwrotnego rozkazu ZAŁ chłodnicy.
- Po rozkazie ZAŁ sygnał zwrotny nie nadszedł w ciągu ustawionego czasu rozruchu (p0260).
- Zanik sygnału zwrotnego podczas pracy.
Patrz również: p0260, r0267

Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pomiędzy chłodnicą i zaciskiem wejściowym (moduł wejść/wyjść).
- Sprawdzić zewnętrzne urządzenie sterujące chłodnicy.

249153 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: za mały przepływ cieczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Chłodnica przekształtnika zgłasza za mały przepływ cieczy chłodzącej.
- Po rozkazie ZAŁ sygnał zwrotny nie nadszedł w ciągu ustawionego czasu rozruchu (p0260).
- Zanik sygnału zwrotnego podczas pracy dłuższy niż dopuszczalny czas zaniku (p0263).
Patrz również: p0260, p0263, r0267
Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pomiędzy chłodnicą i zaciskiem wejściowym (moduł wejść/wyjść).
- Sprawdzić zewnętrzne urządzenie sterujące chłodnicy.

249154 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: nastąpił wyciek cieczy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Zadziałała kontrola wycieku cieczy.
Ostrożnie:
Jeśli błąd został przeparametryzowany na alarm, to poprzez inne kontrole musi być zapewnione, że napęd wyłączy się przy utracie wody chłodzącej!
Patrz również: r0267
Pomoc: - Sprawdzić układ chłodzenia pod kątem wycieku w obiegu chłodzenia.
- Sprawdzić okablowanie zacisku wejściowego (moduł wejść/wyjść) do kontroli wycieku.

249155 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: za stara wersja firmware adaptera stosu mocy

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: POWER ON
Przyczyna: Wersja firmware w adapterze stosu mocy (PSA) jest za stara i nie obsługuje chłodzenia cieczowego.
Pomoc: Zaktualizować firmware. Sprawdzić dane EEPROM.

249156 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: Temperatura cieczy chłodzącej przekroczyła próg błędu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: WYŁ2 (AUS1)
Potwierdzenie: NATYCHMIAST
Przyczyna: Temperatura na dopływie cieczy chłodzącej przekroczyła podany na sztywno próg błędu.
Pomoc: Sprawdzić układ chłodzenia oraz warunki otoczenia.

249170 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: wystąpił alarm

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Jednostka chłodzenia zgłasza alarm ogólny.
Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pomiędzy chłodnicą i zaciskiem wejściowym (moduł wejść/wyjść).
- Sprawdzić zewnętrzne urządzenie sterujące chłodnicy.

249171 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: przewodność przekroczyła próg alarmu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przewodność cieczy chłodzącej przekroczyła ustawiony próg alarmu (p0269[1]).
Próg nie może być ustawiony wyżej niż próg błędu określony w opisie sprzętu.
Pomoc: Sprawdzić urządzenie do dejonizacji cieczy.

249172 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: niepoprawna wartość przewodności

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Przy kontroli przewodności cieczy chłodzącej występuje błąd w oprzewodowaniu lub w czujniku.
Pomoc: - Sprawdzić oprzewodowanie pomiędzy chłodnicą i adapterem stosu mocy (PSA).
- Sprawdzić działanie czujnika do pomiaru przewodności.

249173 <Lokalizacja>Jednostka chłodzenia: Temperatura cieczy chłodzącej przekroczyła próg alarmu

Wartość komunikatu: -
Obiekt napędu: A_INF_828, B_INF_828, S_INF_828
Reakcja: BRAK
Potwierdzenie: BRAK
Przyczyna: Temperatura na dopływie cieczy chłodzącej przekroczyła podany na próg alarmu.
Pomoc: Sprawdzić układ chłodzenia oraz warunki otoczenia.

300402 Błąd systemowy w sprzężeniu napędu. Kod błędów %1, %2

Parametry: %1 = kod błędu 1
%2 = kod błędu 2

Wyjaśnienie: Wystąpił wewnętrzny błąd softwareowy albo stan błędu krytycznego, który ew. można usunąć przez Reset sprzętu.

Reakcja: NC nie jest gotowy do pracy.
NC przełącza się na pracę w trybie śledzenia.
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę utworzyć podając tekst błędu Support Request pod: http://www.siemens.com/automation/support-request

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

300406 Problem w komunikacji niecyklicznej dla adresu bazowego %1, informacja dodatkowa %2, %3, %4

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PROFIdrive:
Podczas komunikacji niecyklicznej z logicznym adresem bazowym wystąpił problem. Informacje dodatkowe określają miejsce problemu. Jeśli zostanie wyprowadzony logiczny adres bazowy 0, znaczenie mają wyłącznie informacje dodatkowe.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Wyświetlony komunikat.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Alarm można ukrywać przy pomocy MD11411 $MN_ENABLE_ALARM_MASK bit 1 = 0.
Proszę utworzyć podając tekst błędu Support Request pod: http://www.siemens.com/automation/support-request

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

300410 Oś %1, napęd %2 błąd przy zapisywaniu pliku (%3, %4)

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = kod błędu 1
%4 = kod błędu 2

Wyjaśnienie: Blok danych, np. wynik funkcji pomiarowej nie mógł zostać zapisany w systemie plików.
Dla kodu błędu1 == 291: Wystąpił błąd podczas tworzenia informacji ACC. Nieprawidłowa informacja przygotowana w napędzie lub jej zły format.
Dla kodu błędu 1 == 292: Brak pamięci do stworzenia informacji ACC.

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
- Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Stworzyć więcej miejsca w systemie plików. Najczęściej wystarcza skasowanie 2 programów NC lub stworzenie 4 - 8 kByte miejsca więcej. Jeżeli nie jest to możliwe, zwiększyć liczbę plików na katalog lub powiększyć cały system plików (wymaga to kompletnego zapisu danych).
- Zmiany MD
- 18280 $MM_NUM_FILES_PER_DIR
- 18320 $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18321 $MM_MAXNUM_SYSTEM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350 $MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- ewent. również
- 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR
- 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM
- Power On
- ponownie załadować zapisane dane
- Dla kodu alarmu 1 == 291: Wymienić oprogramowanie napędu i wykorzystywać wersję z prawidłową informacją podstawową ACC.
- Dla kodu alarmu 1 == 292: Wymienić oprogramowanie napędu i wykorzystywać mniejszą liczbę różnych wersji oprogramowania napędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300412 Błąd przy zapamiętywaniu pliku (%1, %2)

Parametry:
%1 = kod błędu 1
%2 = kod błędu 2

Wyjaśnienie: Blok danych, np. wynik funkcji pomiarowej nie mógł zostać zapisany w systemie plików.

Reakcja:
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Stworzyć więcej miejsca w systemie plików. Najczęściej wystarcza skasować 2 programy NC lub stworzyć 4 - 8 kByte miejsca więcej. Jeżeli nie jest to możliwe, zwiększyć liczbę plików na katalog lub powiększyć cały system plików. Wymaga to
- kompletnego zachowania danych
- zmiany MD
- 18280 $MM_NUM_FILES_PER_DIR
- 18320 $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18321 $MM_MAXNUM_SYSTEM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350 $MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- ew. również
- 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR
- 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM
- Power On
- ponownie załadować zapisane dane.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300423 Nie można odczytać wyniku pomiaru (%1)

Parametry: %1 = kod błędu

Wyjaśnienie:
Nie można było odczytać wyniku procesu pomiarowego:
- kod błędu = 4: brakuje miejsca dla wyniku pomiaru
- kod błędu = 16: pomiar nie jest jeszcze zakończony.

Reakcja:
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Powtórzyć pomiar. Ewentualnie zmienić czas pomiaru.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

380001 PROFIBUS/PROFINET: błąd rozruchu, przyczyna %1 parametr %2 %3 %4.

Parametry: %1 = przyczyna błędu
%2 = parametr 1
%3 = parametr 2
%4 = parametr 3

Wyjaśnienie: Rozruch PROFIBUS/PROFINET Master jest błędny.
Przegląd przyczyny błędu par 1, par 2, par 3:
- 01 = wersja DPM, wersja DPM, wersja DPA, --
- 02 = time out rozruchu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, --
- 03 = stan rozruchu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 04 = błąd rozruchu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 05 = błąd DPM-PLL-Sync, --, --, --
- 07 = źródło alarmu za długie, liczba rzeczywista, liczba zadana, --
- 08 = nieznany klient, ID klienta, --, --
- 09 = wersja klienta, ID klienta, wersja klienta, wersja DPA
- 10 = zbyt wielu klientów, nr klienta, max liczba klientów, --
- 11 = log. adres bazowy użyty wielokrotnie, nr magistrali, nr slotu, log. adres bazowy --
- 20 = adres slave/device użyty wielokrotnie, adres slave/device, --
- 21 = adres slave/device nieznany, adres slave/device, --
- 22 = telegram konfiguracji jest błędny, adres slave/device, kod błędu, --
- 23 = OMI niekompatybilne (dane), Version-Drive, Version-CDA, --, --
- 24 = OMI niekompatybilne (driver), Version-Drive, Version-CDA, --, --
- 25 = CPI inicjalizacja nie powiodła się, kod błędu, --, --, --
- 26 = MDA nie aktywne
- 27 = zarezerwowano
- 28 = zarezerwowano
- 29 = zarezerwowano
- Miejsce 1000-cy przyczyny błędu = numer odnośnej magistrali
- (przypadek specjalny: przyczyny błędu od 5000 wskazują na problemy z komunikacją NCU-LINK)
- Klientami są następujące komponenty sterowania, które korzystają z PROFIBUS/PROFINET:

ID klienta = 1: PLC
ID klienta = 2: NCK
Przyczynami mogą być
- SDB ma błędną zawartość
- części programu systemowego zostały uszkodzone
- uszkodzenie sprzętowe komponentów NC

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Pomoc do 1-11
1. Sprawdzić projekt sterowania, sprawdzić MD11240 $MN_PROFIBUS_SDB_NUMBER, jeśli stosuje się SDB specyficzny dla użytkownika, załadować go ponownie.
2. Jeśli błąd pozostaje, zapisać dane i uruchomić ponownie sterowanie z danymi standardowymi stanu przy dostawie.
3. Jeżeli rozruch przebiega bezbłędnie, należy krok po kroku ponownie ładować dane użytkownika.
4. Jeżeli błąd utrzymuje się także przy rozruchu z danymi standardowymi, zainicjalizować system z PC-Card lub dokonać aktualizacji oprogramowania (Software-Update).
5. Jeżeli błąd dalej utrzymuje się - wymienić sprzęt.
Pomoc do 20-21
1.Sprawdzić/skorygować adresy PROFIBUS przyłączonych slave/urządzeń
Pomoc do 22
Opis znaczenia kodów błędów patrz SINAMICS ostrzeżenie 1903
1. Skontrolować SDB
- Skontrolować typ i długość telegramu
- Porównać ustawienia slotu z P978
2. Przeanalizować alarmy/ostrzeżenia napędów
Pomoc do 23-24
1.Potrzebna jest wymiana softwareu
Pomoc do 25
1.Zmienić typ telegramu

2.Zredukować liczbę slotów
3.Zredukować liczbę slave
4.Utworzyć nowy SDB
5.Potrzebna jest wymiana softwareu
Jeżeli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380003 PROFIBUS/PROFINET: zakłócenie pracy, przyczyna %1, parametr %2 %3 %4.

Parametry:
%1 = przyczyna błędu
%2 = parametr 1
%3 = parametr 2
%4 = parametr 3

Wyjaśnienie:
W czasie pracy cyklicznej wystąpiło zakłócenie na PROFIBUS/PROFINET.
Przegląd przyczyn błędów Par 1, Par 2, Par 3:
- 01 = nieznany alarm, klasa alarmu, adres logiczny, --
- 02 = time out cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, --
- 03 = stan cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 04 = błąd cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 05 = nie zarejestrowany klient, numer klienta, max liczba klientów, --
- 06 = błąd synchronizacji, naruszenie liczby Sync, --, --
- 07 = Timeout Spinlock, PLC-Spinlock, NCK-Spinlock, --
- Miejsce tysięcy (1000) przyczyny błędu = numer odnośnej magistrali
- (przypadek specjalny: przyczyny błędu od 5000 wskazują na problemy w komunikacji NCU-LINK)

Klasa alarmu: (porównaj z alarmem 380 060)
Przyczynami mogą być przeważnie:
- przy przyczynie błędu 01: zakłócenie transmisji danych na PROFIBUS/PROFINET
- przy przyczynie błędu 02, 03, 04: typ SDB 2000 ma błędną zawartość
- przy przyczynie błędu 02, 03, 04, 05, 07: części programu systemowego zostały uszkodzone
- przy przyczynie błędu 06: takt magistrali PCI odbiega od oczekiwanej szybkości, w wyniku tego synchronizacja jest niemożliwa. Takt magistrali PCI musi zostać prawidłowo wprowadzony.

Błąd może wystąpić także z powodu problemów sprzętowych w module MCI.

Reakcja:
Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
- Przy przyczynie błędu 01:
- Sprawdzić i dokonać oceny przestrzegania przepisów elektrycznych i przepisów z zakresu techniki ochrony przed zakłóceniami dla magistrali PROFIBUS/PROFINET, ocenić ułożenie kabli
- Sprawdzić rezystory zakończeniowe (terminatory) magistrali Profibus (na końcach przewodu położenie ON, pozostałe OFF)
- Sprawdzić slave/urządzenie
- Przy przyczynie błędu 02, 03, 04:
- Sprawdzić SDB
- Przy przyczynie błędu 02, 03, 04, 05, 07:
- Proszę postępować jak przy alarmie 380 001
- Przy przyczynie błędu 06:
- Należy poprawnie wprowadzić takt magistrali PCI.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

380005 PROFIBUS/PROFINET: magistrala %3 konflikt dostępu, typ %1, licznik %2

Parametry: %1 = typ konfliktu.
%2 = kolejny numer w ramach kolejności konfliktów.
%3 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: W pracy cyklicznej nastąpił konflikt dostępu na PROFIBUS/PROFINET: Nastąpiła w NCK próba zapisu lub odczytu danych na magistralę wzgl. odczytu z niej, podczas gdy cykliczne przesyłanie danych było właśnie aktywne. Prowadzi to ew. do niespójnych danych.
Typ 1: Na magistrali nie zostało zakończone cykliczne przesyłanie danych, gdy NCK chce już czytać dane.
Typ 2: NCK nie zakończył jeszcze zapisu swoich danych, a już ponownie rozpoczęło się przesyłanie cykliczne. Licznik %2 zawiera numer bieżący i zaczyna od 1. Wyprowadzanych jest kolejno max 10 alarmów. Jeśli w cyklu DP nie wystąpi konflikt, licznik jest cofany i przy następnym konflikcie wyświetlone zostaną ponownie nowe alarmy.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić ponownie warunki czasowe, zwłaszcza MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME oraz MD10062 $MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY ustawić poprawnie:
Dla typu 1 należy zwiększyć MD10062 $MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY,
dla typu 2 należy zmniejszyć MD10062 $MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY.
- Jeżeli przy pomocy żadnego z ustawień MD10062 $MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY nie jest osiągalna bezalarmowa praca, należy zwiększyć MD10050 $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
- Jeśli w ten sposób nie można usunąć błędu, należy podając tekst alarmu zwrócić się do producenta sterowania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

380020 PROFIBUS/PROFINET: magistrala %3 SDB %4 błąd %1 źródło %2

Parametry: %1 = Błąd
%2 = źródło SDB
%3 = Numer magistrali
%4 = Numer SDB

Wyjaśnienie: SDB do projektowania POFIBUS/PROFINET jest błędny.
Przyczyna błędu:
- 01 = SDB nie ma w źródle
- 02 = SDB ze źródła jest z duży.
- 03 = SDB ze źródła nie daje się uaktywnić.
- 04 = źródło jest puste.
- 05 = źródła nie ma.

Źródło SDB:
- 99 = pasywny system plików: _N_SDB_DIR
- 100 = karta CF: /siemens/sinumerik/sdb/...
- 101 = karta CF: /addon/sinumerik/sdb/...
- 102 = karta CF: /oem/sinumerik/sdb/...
- 103 = karta CF: /user/sinumerik/sdb/...

Reakcja: POFIBUS/PROFINET jest nieaktywny wzgl. pracuje z domyślnym SDB.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: - Sprawdzić ustawienie MD11240 $MN_PROFIBUS_SDB_NUMBER.
- W przypadku źróda=100: sprawdzić katalog _N_SDB_DIR w pasywnym systemie plików.
- W przypadku źródła=103-106: sprawdzić katalogi na karcie CF

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380022 PROFIBUS/PROFINET: nastąpiła zmiana projektu w DP master magistrala %1

Parametry: %1 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: W bieżącej pracy nastąpiła zmiana zaprojektowania Profibus w DP-Master, np. przez ładowanie dolne nowej konfiguracji sprzętowej przez STEP7. Ponieważ przy tym mogły zostać zmienione również dane taktu, praca nie może być kontynuowana, jest konieczny start ciepły.
Jeżeli działanie Master następuje w ramach PLC (jak w 840Di), wówczas i tak w celu ładowania dolnego nastąpiło zatrzymanie PLC i już przez to został wyzwolony alarm 2000 (znak życia PLC).

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Restart NCK.
Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380040 PROFIBUS/PROFINET: magistrala %3, błąd projektowania %1, parametr %2

Parametry: %1 = przyczyna błędu
%2 = parametr
%3 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: PROFIBUS/PROFINET sporządzono w SDB niezgodnie z instrukcją projektowania zastosowanego NC.
Przegląd przyczyn błędu, par 1:
- 01 = SDB zawiera slave/urządzenie bez slotu diagnostycznego, adres slave/urządzenie
- 02 = SDB zawiera zbyt wiele wpisów slotów, identyfikator
- 03 = SDB nie zawiera danych równoległości, bez funkcji
- 04 = PNIO: SDB zawiera różne Tdp (również TDC) na jednym urządzeniu
- 05 = PNIO: SDB zawiera różne Tmapc (również CACF) na jednym urządzeniu
- 06 = PNIO: SDB zawiera różne TI na jednym urządzeniu
- 07 = PNIO: SDB zawiera różne TO na jednym urządzeniu
- 08 = PNIO: SDB zawiera za wysokie numery urządzeń (z wartością większą niż 126)
- 09 = zawartości SDB zostaną przekazane segmentami (za dużo slotów/frame)
- 10 = za mało miejsca w pamięci dla segmentowanych zawartości SDB (za dużo slotów/frame)
- 11 = zaprojektowany telegram w SDB jest za krótki dla wybranego telegramu wg. $MN_DRIVE_TELEGRAM_TYPE
- 20 = SDB zawiera zbyt wiele slave/urządzeń, liczba.
- 21 = brak SDB wzgl. zawiera on niepoprawne dane, ErrorCode.
- 22 = błędne dane konfiguracyjne SDB, adres slave/urządzenia, kod błędu
- 23 = zarezerwowano
- 24 = zarezerwowano
- 25 = zarezerwowano
- 26 = zarezerwowano
- 27 = zarezerwowano
- 28 = zarezerwowano
- 29 = zarezerwowano

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Należy skontrolować, czy przynależny SDB:
- zawiera slot diagnostyczny dla każdego slave/urządzenia i
- zawiera tylko odnoszące się do aplikacji wpisy slave/urzdzenia.

Wprawdzie istnieje zasadnicza możliwość ujęcia w SDB większej liczby slave/urządzeń, które po części odnoszą się do różnych końcowych ukształtowań produktu. Prowadzi to jednak do przeciążenia NC odnośnie zapotrzebowania na pamięć oraz czas przebiegu i dlatego z zasady należy tego unikać.
W przypadku wystąpienia tego alarmu wymagane jest zminimalizowanie SDB.
Przyczyna błędu 03 wymaga kontroli czy w SDB włączona jest równoległość (np. przy pomocy STEP7 HW-Config).

W przypadku przyczyny błędu 10 należy zmniejszyć liczbę slave wzgl. slotów na odnośnej magistrali (np. przy pomocy Step 7 HW-Konfig).
Jeżeli alarm występuje nadal, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.
W przypadku przyczyny błędu 11 należy poprzez Step7 HW-Konfig wybrać pasujący większy telegram albo mniejszy telegram w przypdku $MN_DRIVE_TELEGRAM_TYPE

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380050 PROFIBUS/PROFINET: wielokrotne przyporządkowanie wejść do adresu %1

Parametry: %1 = adres logiczny

Wyjaśnienie: Dane wejściowe są przyporządkowane wielokrotnie w logicznej przestrzeni adresowej. Adres logiczny: adres bazowy wielokrotnie zdefiniowanego zakresu adresowego.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Należy następująco sprawdzić podział przestrzeni adresowej:
Kontrola na wielokrotne przyporządkowanie w następujących danych maszynowych:
- MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS[0] - MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS[n-1] : n = największy indeks osi sterowania
- MD12970 $MN_PLC_DIG_IN_LOGIC_ADDRESS, MD12971 $MN_PLC_DIG_IN_NUM: zakres adresowy wejść cyfrowych PLC
- MD12978 $MN_PLC_ANA_IN_LOGIC_ADDRESS, MD12979 $MN_PLC_ANA_IN_NUM: zakres adresowy wejść analogowych PLC

Jeżeli w tym sparametryzowaniu nie ma niezgodności, należy porównać te dane maszynowe z zaprojektowaniem w SDB (projekt Step7). Szczególnie należy sprawdzić, czy z zaprojektowanych długości poszczególnych slotów nie wynika nakładanie się zakresów. Po znalezieniu przyczyny błędu należy zmienić dane maszynowe i/albo SDB.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380051 PROFIBUS/PROFINET: wielokrotne przyporządkowanie wyjść do adresu %1

Parametry: %1 = adres logiczny

Wyjaśnienie: Dane wejściowe są przyporządkowane wielokrotnie w logicznej przestrzeni adresowej. Adres logiczny: adres bazowy wielokrotnie zdefiniowanego zakresu adresowego.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Należy następująco sprawdzić podział przestrzeni adresowej:
Kontrola na wielokrotne przyporządkowanie w następujących danych maszynowych:
- MD 13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS[0] - MD13050 $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS[n-1] : n = największy indeks osi sterowania
- MD12974 $MN_PLC_DIG_OUT_LOGIC_ADDRESS, MD12975 $MN_PLC_DIG_OUT_NUM : zakres adresowy wyjść cyfrowych PLC
- MD12982 $MN_PLC_ANA_OUT_LOGIC_ADDRESS, MD12983 $MN_PLC_ANA_OUT_NUM : zakres adresowy wyjść analogowych PLC

Jeżeli w tym sparametryzowaniu nie ma niezgodności, należy porównać te dane maszynowe z zaprojektowaniem w SDB (projekt Step7). Szczególnie należy sprawdzić, czy z zaprojektowanych długości poszczególnych slotów nie wynika nakładanie się zakresów. Po znalezieniu przyczyny błędu należy zmienić dane maszynowe i/albo SDB.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380060 PROFIBUS/PROFINET: alarm %1 na adresie logicznym %2 od nie przyporządkowanego slave/urządzenia

Parametry: %1 = klasa alarmu
%2 = adres logiczny

Wyjaśnienie: SDB zawiera slave/urządzenie, który w NC nie jest przyporządkowane przez parametryzację danych maszynowych (patrz też alarm 380050/051). Slave/urządzenie jest jednak przyłączone do PROFIBUS/PROFINET i zasygnalizowało alarm.
Klasa alarmu:
- 01 = powrót stacji
- 02 = utrata stacji
Alarm informacyjny, dalsza praca z NC jest możliwa.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc:
- Uzupełnić dane maszynowe lub
- zmienić SDB lub
- odpiąć slave/urządzenie od PROFIBUS/PROFINET lub
- pokwitować alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

380070 PROFIBUS/PROFINET: brak slotu wejściowego dla adresu bazowego %1 (długość %2)

Parametry: %1 = logiczny adres bazowy zażądanego zakresu.
%2 = Długość zakresu w bajtach

Wyjaśnienie: Dla wejścia cyfrowego lub analogowego ustalono nieprawidłowy logiczny adres podstawowy. Albo nie istnieje zaprojektowany slot dla tego adresu lub też zażądany zakres wychodzi poza koniec slotu.
Dla długości =1 chodzi o wejście cyfrowe.
Dla długości =2 chodzi o wejście analogowe.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wpisać prawidłowe adresy bazowe w danych maszynowych:
- Dla długości =1: Skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN.
- Dla długości =2: Skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTIN.
- NCK Restart.
Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380071 PROFIBUS/PROFINET: brak slotu wyjściowego dla adresu bazowego %1 (długość %2)

Parametry: %1 = logiczny adres bazowy zażądanego zakresu.
%2 = Długość zakresu w bajtach

Wyjaśnienie: Dla wyjścia cyfrowego lub analogowego ustalono nieprawidłowy logiczny adres bazowy. Albo nie istnieje zaprojektowany slot dla tego adresu bazowego lub też zażądany zakres wychodzi poza koniec slotu.
Dla długości =1 chodzi o wyjście cyfrowe.
Dla długości =2 chodzi o wyjście analogowe.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Prowadzić poprawne adresy bazowe w danych maszynowych:
- Dla długości =1: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT.

- Dla długości =2: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.
- NCK Restart.
Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380072 PROFIBUS/PROFINET: niedopuszczalny adres bazowy slotu wyjściowego %1 (długość %2)

Parametry: %1 = logiczny adres bazowy zażądanego zakresu.
%2 = Długość zakresu w bajtach

Wyjaśnienie: Ustawiono błędny bazowy adres logiczny dla wyjścia analogowego lub cyfrowego, zakres leży w obszarze dostępu PLC (PAA, adresy bazowe < 256).
Przy długości=1 chodzi o wyjście cyfrowe.
Przy długości=2 chodzi o wyjście analogowe.

Reakcja: Kanał nie jest gotowy do pracy.
Blokada startu NC w tym kanale.
Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Dla slotów wyjściowych stosować tylko adresy poza odwzorowaniem procesu PLC (np. >= 256).
Wprowadzić poprawne adresy bazowe do danych maszynowych:
- Przy długości=1: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT
- Przy długości=2: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT
- Wykonać restart NCK
Jeśli nie uda się usnąć błędu podaną powyżej metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380075 PROFIBUS/PROFINET: awaria peryferii DP magistrala %2 slave/urządzenie %1

Parametry: %1 = Adres slave/urządzenia
%2 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: Awaria slotu PROFIBUS/PROFINET, który jest wykorzystywany przez NCK jako wejścia/wyjścia cyfrowe albo analogowe.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Skontrolować prawidłową pracę slave/urządzenia (wszystkie slave/urządzenia muszą być ujęte w magistrali, zielona LED).

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

380076 PROFIBUS/PROFINET: brak telegramu DO1: magistrala %2 slave/urządzenie %1

Parametry: %1 = Adres slave/urządzenia
%2 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: Wskazówka dla osoby uruchamiającej: Używany jako napęd NCK slave PROFIBUS/urządzenie PROFINET nie posiada poprawnego przyporządkowania telegramu DO1 (porównaj MD13120 $MN_CONTROL_UNIT_LOGIC_ADDRESS z projektowaniem Step7).
Niniejszy alarm wskazuje na to, że między innymi nie pracuje synchronizacja czasu zegarowego alarmu między sterowaniem i tym slave/urządzeniem.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wprowadzić poprawną wartość w MD13120 $MN_CONTROL_UNIT_LOGIC_ADDRESS

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

380077 PROFIBUS/PROFINET: zbyt wiele DO: aktualnie co najmniej %2, maksymalnie %3 w grupie DO %1

Parametry: %1 = Grupa DO
%2 = aktualna liczba DO
%3 = maksymalnie dopuszczalna liczba DO

Wyjaśnienie: Wskazówka dla osoby przeprowadzającej uruchomienie: Liczba równowartościowych DO (grupa "drive objects") na wszystkich magistralach (zaprojektowanych i przyłączonych) przekracza zadane wartości graniczne.
Usługi związane z tymi DO (np. synchronizacja czasu zegarowego, wyświetlanie alarmów, diagnoza HMI, archiwizacja danych HMI) nie mogą już zostać zagwarantowane dla wszystkich DO tej grupy.
Rozróżnia się następujące grupy DO (por. parametr %1):
0 = sprzęt (CU, DO1)
1 = komunikacja (CU-LINK)
2 = napęd (SERVO, VECTOR)
3 = zasilanie (ALM itd.)
4 = Terminal-Block (TB)
5 = Terminal-Module (TM)

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Umieścić na magistrali mniej urządzeń (które zawierają takie DO)
Zastosować bardziej wydajny wariant sterowania (który obsługuje więcej DO)

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380500 PROFIBUS/PROFINET: zakłócenie napęd %1, kod %2, wartość %3, czas %4

Parametry: %1 = oś
%2 = kod zakłócenia napędu (P947(/945)/P824).
%3 = kod zakłócenia napędu (P949/P826).
%4 = kod zakłócenia napędu (P948/P825).

Wyjaśnienie: Zawartość pamięci zakłóceń przyporządkowanego napędu.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kody/wartości zakłóceń patrz dokumentacja napędu.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

380501 PROFIBUS/PROFINET: zakłócenie magistrala, slave/urządzenie, DO ident. %1 kod %2, wartość %3, czas %4

Parametry: %1 = 8 Bit numer magistrali 8 Bit numer slave/device 16 Bit ident. DO
%2 = Kod zakłócenia napędu (P947)
%3 = Wartość zakłóceniowa napędu (P949)
%4 = Czas zakłócenia napędu (P948)

Wyjaśnienie: Zawartość pamięci zakłóceń przyporządkowanego slave/urządzenia.

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Kody/wartości zakłóceń patrz dokumentacja napędu.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

380502 **PROFIBUS/PROFINET: magistrala %1, slave/urządzenie %2 zmiana konfiguracji**

Parametry: %1 = Numer magistrali
%2 = Adres slave/urządzenia

Wyjaśnienie: Znieniła się konfiguracja magistrali.
Przyczyny:
- Pierwsze uruchomienie
- Na magistrali rozpoznano nowy slave/urządzenie

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Aby uruchomić magistralę (Bus) z nową konfiguracją, jest potrzebny dodatkowy "gorący start" (Warmstart).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

380503 **PROFIBUS/PROFINET: zmieniona konfiguracja magistrali %1**

Parametry: %1 = Numer magistrali

Wyjaśnienie: Został przygotowany nowy SDB ze zmianami projektowymi.
Nowe ustawienia będą działać w następnym uruchomieniu magistrali

Reakcja: Ustawia się sygnały interfejsów.
Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Aby uruchomić magistralę (Bus) z nową konfiguracją, jest potrzebny dodatkowy "gorący start" (Warmstart).

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400000 PLC STOP %1

Wyjaśnienie: PLC nie znajduje się w pracy cyklicznej. Praca z maszyną jest niemożliwa.
%1: 1 Ready(program użytkownika nie został wystartowany)
2 Break (program użytkownika został przerwany)
3 Error (istnieje dalszy alarm PLC z PLC-Stop)

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: usunąć inny alarm PLC;
stop PLC zadany z menu Startup
albo przetestować program użytkownika.

Kontynuacja programu: Wskaźnik alarmu znika wraz z przyczyną alarmu. Nie wymaga się żadnych innych czynności.

400001 Błąd systemowy %2

Wyjaśnienie: %1 :Numer typu
Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym tekstem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Ten błąd wraz z tekstem błędu zgłosić do firmy Siemens.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400002 Błąd systemowy %1

Wyjaśnienie: %1 :Numer typu
Przy pomocy tego alarmu są wyświetlane wewnętrzne stany błędu, które z związku z przekazanym numerem błędu informują o przyczynie i miejscu błędu.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Ten błąd zgłosić do firmy Siemens podając numer typu.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400004 Kod błędu: %2 obwód %1

Wyjaśnienie: %1 :Numer obwodu
%2 :wewnętrzny kod błędu, typ modułu
Program użytkownika zawiera operację, która nie jest obsługiwana przez sterowanie.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Zmienić lub ponownie załadować program użytkownika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400005 Stop PLC zadany z menu Startup

Wyjaśnienie: Program użytkownika nie zostanie wykonany

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Wyłączyć i załączyć sterowanie

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400006 Utrata danych remanentnych PLC

Wyjaśnienie: Są możliwe następujące przyczyny:
Czynność obsługowa (np. zresetowanie całkowite PLC, rozruch z wartościami domyślnymi)
Czynność obsługowa rozruch z danymi z kopii bezpieczeństwa, bez uprzedniego wykonania kopii bezpieczeństwa danych
Czas obsługi przekroczony

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Zaktualizować potrzebne dane

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400007 Błąd argumentu: %3%2 obwód %1

Wyjaśnienie: %1 :Numer obwodu
%2 :Typ modułu, numer modułu
%3:Adres zmiennej

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: W programie użytkownika wyświetlana zmienna musi zostać sprawdzona na naruszenie zakresu adresowego, niedopuszczalny typ danych i błąd wyrównania.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400008 Programming Tool - wersja nie jest kompatybilna %1 %2

Wyjaśnienie: %1 :Wersja Programming Tool
Ta wersja nie jest kompatybilna z wersją produktu sterowania.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Program użytkownika przetłumaczyć przy pomocy pasującej wersji Programming Tool i załadować do sterowania.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400009 Przekroczenie czasu obliczania w płaszczyźnie PLC: %2 obwód %1

Wyjaśnienie: %1 :Numer obwodu
%2 :Typ modułu
Sprawdzić program użytkownika odpowiedniego wyświetlanego obwodu.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Zmienić program użytkownika

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400010 Błąd arytmetyczny w programie użytkownika: typ %2 obwód %1

Wyjaśnienie: Sprawdzić program użytkownika w podanym obwodzie.
%1Numer obwodu, oznaczenie modułu
%2 = 1:Dzielenie przez zero w przypadku arytmetyki stałoprzecinkowej
2:Arytmetyla zmiennoprzecinkowa

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Zmiana programu użytkownika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400011 Przekroczona dozwolona liczba poziomów podprogramów: %2 obwód %1

Wyjaśnienie: %1Numer obwodu
%2Oznaczenie modułu
Sprawdzić program użytkownika w podanym obwodzie.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Zmiana programu użytkownika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400012 Błąd przy adresowaniu pośrednim: %2, obwód %1

Wyjaśnienie: %1Numer obwodu
%2Oznaczenie modułu
Sprawdzić program użytkownika w podanym obwodzie.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Zmiana programu użytkownika.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400013 Program PLC użytkownika jest błędny

Wyjaśnienie: Program użytkownika PLC w sterowaniu jest uszkodzony albo go nie ma.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Ponownie załadować program użytkownika PLC.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400014 Rozruch PROFINET - IO zakłócony typ: %1

Wyjaśnienie: %1: 1Nie nastąpił rozruch PROFINET - IO
2Niewłaściwa wersja oprogramowania NC - PLC
3Liczba slotów na funkcję przekroczona
4Brak gotowości serwera PROFINET-IO

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Typ 1 do 3:Zgłosić błąd do firmy Siemens
Typ 4:Sprawdzić wzgl. wymienić sprzęt 828D - PCU wzgl. sprawdzić MD 11240

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400015 PROFINET - IO E/A uszkodzony: adr. log. %1 magistrala/stacja: %2

Wyjaśnienie: PLC-AWP stosuje adresy peryferii, których nie ma.
%1logiczny adres we./wy.
%2Numer magistrali/numer stacji
Przyczyny błędu:
Peryferia magistrali nie mają napięcia
Adres magistrali nieprawidłowo ustawiony
Uszkodzone połączenie magistrali
Aktywna MD 11240 (konfiguracja SDB) jest nieprawidłowo ustawiona

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Na podstawie przyczyny błędu usunąć błąd

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400017 Zarządzanie narzędziami PLC: brakująca tablica w DB9900

Wyjaśnienie: Zarządzanie narzędziami PLC nie może znaleźć jednej z tablic 9900, 9901 lub 9902 .

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Utworzyć brakujące tablice.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400018 Zarządzanie narzędziami PLC: wrzeciono lub numer miejsca załadunku niepoprawny.

Wyjaśnienie: Zarządzaniu narzędziami PLC nie jest znane podane wrzeciono lub numer miejsca załadunku.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Podać prawidłowy numer.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400019 Plan konserwacji PLC: Błąd w DB9903 lub 9904

Wyjaśnienie: Plan konserwacji PLC: DB9903 oraz 9904 muszą być obecne i tej samej długości.

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Poprawnie utworzyć moduły.

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400020 PLC zadanie konserwacji %1 : Dane inicjalizacji niezrozumiałe

Wyjaśnienie: Dane inicjalizacji ustalić na nowo zgodnie z dokumentacją.
Przyczyny błędu:
zbyt wiele ostrzeżeń dla długości przedziału
chwila pierwszego ostrzeżenia za późno
chwila pierwszego ostrzeżenia większa, niż przedział

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Podać poprawne dane inicjalizacji zgodne z dokumentacją.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400021 czekać, aż dostęp IO będzie możliwy

Wyjaśnienie: Dostęp I/O obecnie nie jest jeszcze możliwy.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc:
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400022 Zakres funkcji PLC: %2 jest niedozwolony.

Wyjaśnienie: Zakres funkcji PLC: %2
Podany zakres funkcji PLC nie jest obsługiwany.
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Podanego zakresu funkcji PLC nie wolno stosować.
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400023 Problem arytmetyczny w programie użytkownika (operacja REAL) OB/SBR/INT %1 obwód %2

Wyjaśnienie: Przy wykonywaniu programu użytkownika PLC wystąpiły problemy z argumentami REAL.
%1nr modułu
%2nr obwodu
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Zastosowane zmienne należy sprawdzić pod względem poprawnych wartości
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400024 Dynamicznie zarządzana pamięć została zużyta, obszar %1

Wyjaśnienie: Przepełnienie pamięci w obszarze zgodnie z identyfikatorem
%1= 1xx: dynamiczna RAM, xx wskazuje na wewnętrzną klasę RAM
%1= 2: MMF (projekt użytkownika)
%1= 3: buforowana RAM
%1= 4: AWP-RAM
Reakcja: Wskaźnik alarmu.
Pomoc: Przy %1 = 1xx: Błąd wewnętrzny w wyniku zbyt wielu zewnętrznych żądań komunikacyjnych
Przy %1 > 1: Projekt użytkownika zbyt duży albo wbyt wiele operacji
Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400025 PLC-Ctrl-Energy: błąd w DB 9906

Wyjaśnienie: PLC-Ctrl-Energy: DB 9906 został skasowany.
Reakcja: PLC-Stop
Pomoc: DB 9906 Programmingtool-Library musi zostać włączona do projektu.
Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

400026 Ostrzeżenie o czasie cyklu PLC, czas cyklu %1

Wyjaśnienie: Czas cyklu PLC przekroczył próg ostrzegania
%1=xxxx: Czas trwania poprzedzającego cyklu PLC w µs

Reakcja: Wskaźnik alarmu.

Pomoc: Projekt użytkownika prawie za duży albo zbyt wiele operacji albo zbyt wiele pętli

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania lub NC-START.

400027 Błąd czasu cyklu PLC, czas cyklu %1

Wyjaśnienie: Czas cyklu PLC przekroczył wartość maksymalną
%1=xxxx: Czas trwania poprzedzającego cyklu PLC w µs

Reakcja: PLC-Stop

Pomoc: Projekt użytkownika za duży albo zbyt wiele operacji albo zbyt wiele pętli

Kontynuacja programu: WYŁĄCZYĆ/WŁĄCZYĆ sterowanie.

Reakcje systemu

8

8.1 Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINUMERIK

Identyfikator	COMPBLOCKWITHREORG
Oddziaływanie	Przygotowanie bloków rozpoznało błąd, który można usunąć przez zmianę programu. Po zmianie programu następuje reorganizacja. • Blok korekcyjny z reorganizacją

Identyfikator	COMPENSATIONBLOCK
Oddziaływanie	Przygotowanie bloków rozpoznało błąd, który można usunąć przez zmianę programu. • Blok korekcyjny.

Identyfikator	FOLLOWUP
Oddziaływanie	Aktualizacja osi. • NC przełącza na śledzenie.

Identyfikator	INTERPRETERSTOP
Oddziaływanie	Wykonywanie programu jest przerywane gdy wszystkie przygotowane bloki (bufor IPO) zostały wykonane. • Interpreterstopp.

Identyfikator	LOCALREACTION
Oddziaływanie	• Lokalna reakcja na alarm.

Identyfikator	NOALARMREACTION
Oddziaływanie	• Brak reakcji na alarm.

Identyfikator	NOREADY | NCKREACTIONVIEW
Oddziaływanie	NCK-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) wszystkich napędów, skasowanie zezwolenia dla regulatora dla wszystkich osi NC, spadek styków przekaźnika NC Ready Relais. • Brak gotowości NC.

Identyfikator	NOREADY | BAGREACTIONVIEW
Oddziaływanie	BAG-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) napędów BAG, skasowanie zezwolenia dla regulatora osi NC. • Brak gotowości BAG.

Identyfikator	NOREADY
Oddziaływanie	Channel-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) napędów tego kanału, skasowanie zezwolenia dla regulatora osi NC. • Kanał nie jest gotowy do pracy.

Identyfikator	NONCSTART
Oddziaływanie	Uruchomienie programu jest w tym kanale niemożliwe. • Blokada uruchomienia NC w tym kanale.

Identyfikator	NOREFMARK
Oddziaływanie	Osie kanału muszą być bazowane na nowo. • Ponownie bazować osie kanału.

Identyfikator	SETVDI
Oddziaływanie	Jest ustawiany sygnał interfejsu - Alarm. • Ustawiane są sygnały interfejsu.

Identyfikator	SHOWALARM
Oddziaływanie	Alarm jest wyświetlany na HMI. • Wyświetlenie alarmu.

Identyfikator	STOPBYALARM
Oddziaływanie	Zatrzymanie funkcji rampy wszystkich osi kanału. • Stop NC w przypadku alarmu.

Identyfikator	STOPATENDBYALARM
Oddziaływanie	Zatrzymanie na końcu bloku. • Stop NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Identyfikator	SHOWALARMAUTO
Oddziaływanie	Alarm jest wyświetlany wówczas, gdy jest ustawiony bit 0 danej maszynowej ENABLE_ALARM_MASK. Reakcja powinna być ustawiana wtedy, gdy alarm ma wystąpić tylko w trybie pracy automatycznej bez obsługi ręcznej przez użytkownika. • Reakcja na alarm w trybie pracy automatycznej

Identyfikator	SHOWWARNING
Oddziaływanie	Alarm jest wyświetlany wówczas, gdy jest ustawiony bit 1 danej maszynowej ENABLE_ALARM_MASK. Służy do ostrzegania, które w normalnym przypadku powinno być wyłączone. • Wyświetlenie komunikatu.

Identyfikator	ALLBAGS_NOREADY
Oddziaływanie	Ready wycofuje się we wszystkich BAG. Reakcja ta odpowiada NCKREACTIONVIEW | NOREADY z tą różnicą, że NC-READY Relay nie jest wycofywany, a odpowiedni bit VDI nie jest ustawiany. Jest to np. pożądane przy wyłączeniu awaryjnym. • Brak gotowości BAG.

Identyfikator	DELAY_ALARM_REACTION
Oddziaływanie	Jeżeli ta reakcja na alarm jest zaprogramowana w programie obsługi alarmów, wówczas wszystkie reakcje na alarmy, które teraz nastąpią, są buforowane specyficznie dla kanału i przez to nie są aktywne. Alarmy są wyświetlane w HMI. Reakcje obejmujące BAG i NCK są przekazywane dalej. Reakcja jest kasowana przez uaktywnienie wywołania clearDelayReaction albo przez alarm, który skonfigurował NO_DELAY_ALARM_REACTION. Wszystkie opóźnione reakcje na alarm zostają uaktywnione. • Wszystkie specyficzne dla kanału reakcje na alarm z opóźnieniem w przypadku alarmu, wyświetlenie alarmu.

Identyfikator	NO_DELAY_ALARM_REACTION
Oddziaływanie	Anulowanie DELAY_ALARM_REACTION. • Opóźniona reakcja na alarm jest anulowana.

Identyfikator	ONE_IPO_CLOCK_DELAY_ALARM_REACTION
Oddziaływanie	Przy wygenerowaniu alarmu wszystkie reakcje na alarm ulegają opóźnieniu o jeden takt. Ta funkcja jest wymagana w ramach ESR. • Wszystkie reakcje alarmowe z opóźnieniem o jeden takt IPO w przypadku alarmu.

8.2 Kryteria kasowania alarmów

Identyfikator	CANCELCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez naciśnięcie przycisku Cancel w dowolnym kanale. Dodatkowo jest on kasowany przez przycisk startu programu obróbki. • Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

Identyfikator	CLEARHIMSELF
Oddziaływanie	Alarm samokasujący się. Alarm jest kasowany nie przez czynność obsługową, lecz przez "clearAlarm" zaprogramowany w kodzie źródłowym NCK. • Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności.

Identyfikator	NCSTARTCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez uruchomienie programu w kanale, w którym alarm wystąpił. Dodatkowo alarm jest kasowany przez NC-Reset. • Skasować alarm przyciskiem NC-START lub RESET i kontynuować program.

Identyfikator	POWERONCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez wyłączenie i włączenie sterowania. • Sterowanie WŁ. - WYŁ.

Identyfikator	RESETCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez naciśnięcie przycisku Reset w kanale, w którym alarm wystąpił. • Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator	BAGRESETCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez rozkaz "BAGRESETCLEAR" lub wykonanie Resetu we wszystkich kanałach BAG. • Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach BAG. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator	NCKRESETCLEAR
Oddziaływanie	Alarm jest kasowany przez rozkaz "NCKRESETCLEAR" lub wykonanie Resetu we wszystkich kanałach. • Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator	NOCLEAR
Oddziaływanie	Informacja o skasowaniu jest potrzebna tylko dla wewnętrznego pseudonumeru alarmu EXBSAL_NOMOREALARMS.

8.3 Reakcje systemu przy wystąpieniu alarmów SINAMICS

Określenie	BRAK
Reakcja	Brak
Opis	Brak reakcji przy wystąpieniu zakłócenia

Określenie	WYŁ1
Reakcja	Hamowanie według rampy hamowania generatora funkcji ramp i następnie blokada impulsów
Opis	Regulacja prędkości obrotowej (p1300 = 20, 21) • Poprzez natychmiastowe podanie n_zad=0 napęd jest zatrzymywany według rampy hamowania generatora funkcji ramp (p1121). • Po rozpoznaniu stanu zatrzymanego zostanie ewentualnie zaciśnięty sparametryzowany hamulec silnika (p1215). Po upływie czasu zamknięcia (p1217) impulsy są kasowane. Stan zatrzymywania jest rozpoznawany, gdy wartość rzeczywista prędkości obrotowej zmaleje poniżej progu prędkości obrotowej (p1226) lub po upływie czasu kontrolnego (p1227), który jest uruchamiany w chwili, gdy wartość zadana prędkości obrotowej ≤ progu prędkości obrotowej (p1226). Regulacja momentu obrotowego (p1300 = 23) • Przy regulacji momentu obrotowego obowiązuje: Reakcja, jak przy WYŁ2 • Przy przełączeniu na regulację momentu obrotowego (p1501) obowiązuje: Brak własnej reakcji hamowania. Gdy wartość rzeczywista prędkości obrotowej spadnie poniżej progu prędkości obrotowej (p1226) jest zaciskany sparametryzowany hamulec silnika. Po upływie czasu zamknięcia (p1217) impulsy są kasowane.

Określenie	WYŁ2
Reakcja	Wewnętrzna/zewnętrzna blokada impulsów
Opis	Regulacja prędkości obrotowej i momentu obrotowego • Natychmiastowe skasowanie impulsów, napęd zatrzymuje się "wybiegiem". • Sparametryzowany hamulec silnika jest natychmiast zaciskany. • Aktywacja blokady załączenia.

Określenie	WYŁ3
Reakcja	Hamowanie według rampy szybkiego hamowania WYŁ3 i następnie blokada impulsów
Opis	Regulacja prędkości obrotowej (p1300 = 20, 21) • Poprzez natychmiastowe podanie n_zad=0 napęd jest zatrzymywany według rampy hamowania generatora funkcji rampy WYŁ3 (p1135). • Po rozpoznaniu stanu zatrzymanego zaciskany jest sparametryzowany hamulec silnika. Na końcu czasu zaciśnięcia hamulca (p1217) impulsy są kasowane. Stan zatrzymywania jest rozpoznawany, gdy wartość rzeczywista prędkości obrotowej zmaleje poniżej progu prędkości obrotowej (p1226) lub po upływie czasu kontrolnego (p1227), który jest uruchamiany w chwili, gdy wartość zadana prędkości obrotowej ≤ progu prędkości obrotowej (p1226). • Aktywacja blokady załączenia. Regulacja momentu obrotowego (p1300 = 23) • Przełączenie w tryb pracy z regulacją prędkości i dalsze reakcje, jak opisano w trybie pracy z regulacją prędkości

Określenie	STOP1
Reakcja	-
Opis	W przygotowaniu

Określenie	STOP2
Reakcja	n_zad = 0
Opis	• Poprzez natychmiastowe podanie n_zad=0 napęd jest zatrzymywany według rampy hamowania generatora funkcji rampy WYŁ3 (p1135). • Napęd pozostaje w trybie regulacji prędkości obrotowej.

Określenie	IASC/DCBREMSE
Reakcja	-
Opis	• Dla silnika synchronicznego obowiązuje: Przy wystąpieniu zakłócenia, za pomocą tej reakcji wyzwalane jest wewnętrzne zwarcie. Warunki dla p1231 = 4 muszą być dotrzymane. • Dla silnika asynchronicznego obowiązuje: Przy wystąpieniu zakłócenia, za pomocą tej reakcji wyzwalane jest hamowanie prądem stałym. Hamowanie prądem stałym musi być uruchomione (p1232, p1233, p1234).

Określenie	PRZETWORNIK
Reakcja	Wewnętrzna/zewnętrzna blokada impulsów (p0491)
Opis	Reakcja na zakłócenie PRZETWORNIK działa w zależności od ustawienia w p0491. Ustawienie fabryczne: p0491=0 → błąd przetwornika prowadzi do WYŁ2

Kwitowanie zakłóceń

Standardowe kwitowanie zakłócenia po usunięciu przyczyny.

Określenie	POWER ON
Opis	Kwitowanie zakłócenia przez POWER ON (wyłącz/włącz napęd). **Wskazówka:** Jeśli przyczyna zakłócenia nie została jeszcze usunięta, to błąd zostanie wyświetlony ponownie natychmiast po rozruchu.

Określenie	SOFORT
Opis	Po usunięciu zakłócenia alarm można pokwitować przez naciśnięcie przycisku RESET.

Odsyłacz do parametru SINAMICS

W polach "Przyczyna" i "Pomoc" w przypadku niektórych alarmów następuje odesłanie do parametru SINAMICS.

Numer parametru składa się z "p" albo "r" na początku, czterocyfrowego numeru (xxxx) i opcjonalnie indeksu, np. p0918[0...3].

Literatura

Dokładny opis parametrów SINAMICS znajduje się w:

Lista parametrów SINUMERIK 828D, SINAMICS S120 Opis parametrów

Aneks

A

A.1 Lista skrótów

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
ADI4	Analogowy interfejs napędu dla 4 osi	
AC	Sterowanie adaptacyjne	
ALM	Active Line Module	Moduł zasilania napędu
AS	System automatyzacyjny	
ASCII	American Standard Code for Information Interchange	Amerykańska norma kodów do wymiany informacji
ASIC	Application Specific Integrated Circuit	Obwód sterownia użytkownika
ASUP	Podprogram asynchroniczny	
AUTO		Tryb pracy "Automatyczny"
AUXFU	Auxiliary Function	Funkcje pomocnicze
AWL	Lista instrukcji	
BA	Tryb pracy	
BAG	Grupa trybów pracy	
BERO	Bezdotykowy wyłącznik krańcowy z sprzężonym zwrotnie oscylatorem	
BI	Binector Input	
BHG	Ręczny przyrząd obsługowy	
BICO	Binector Connector	Technika sprzężeń w napędach
BIN	Binary Files	Dane binarne
BIOS	Basic Input Output System	
BKS	Bazowy układ współrzędnych	
BO	Binector Output	
BTSS	Interfejs pulpitu obsługi	
CAD	Computer-Auded Design	
CAM	Computer-Aided Manufacturing	
CC	Compile Cycle	Cykle kompilacyjne
CI	Connector Input	
CF-Card	Compact Flash-Card	
CNC	Computerized Numerical Control	Komputerowe sterowanie numeryczne
CO	Connector Output	
COM Board	Communication Board	
CP	Communication Processor	
CPU	Central Processing Unit	Jednostka centralna komputera
CR	Carriage Return	
CRC	Cyclic Redundancy Check	Sprawdzenie sumy kontrolnej

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
CRT	Cathode Ray Tube	Kineskop
CSB	Central Service Board	Zespół składowy PLC
CTS	Clear To Send	Komunikat gotowości do wysyłania w przypadku szeregowych interfejsów danych
CUTCOM	Cutter Radius Compensation	Korekcja promienia narzędzia
DB	Moduł danych	Moduł danych w PLC
DBB	Bajt modułu danych	Bajt modułu danych w PLC
DBW	Słowo modułu danych	Słowo modułu danych w PLC
DBX	Bit modułu danych	Bit modułu danych w PLC
DDE	Dynamic Data Exchange	Dynamiczna wymiany danych
DDS		Zestaw danych parametrów napędu
DIN	Niemiecka Norma Przemysłowa	
DIR	Directory	Wykaz
DLL	Dynamic Link Library	
DO	Drive Object	Obiekt napędowy
DPM	Dual Port Memory	
DRAM	Dynamic Random Access Memory	Dynamiczna pamięć RAM
DRF	Differential Resolver Function	Funkcja selsynu obrotowego (kółko ręczne)
DRIVE-CLiQ	Drive Component Link with IQ	
DRY	Dry Run	Posuw próbny"
DSB	Decoding Single Block	Dekodowanie pojedynczymi blokami
DSC	Dynamic Servo Control / Dynamic Stiffness Control	
DSR	Data Send Ready	Komunikat o gotowości do pracy w przypadku szeregowych interfejsów danych
DW	Słowo danych	
DWORD	Podwójne słowo (aktualnie 32 bity)	
E	Wejście	
E/A	Wprowadzenie/wyprowadzenie	
ENC	Przetwornik	Przetwornik wartości rzeczywistej
EPROM	Erasable Programmable Read Only Memory	Kasowalna, elektrycznie programowana pamięć do odczytu
ePS Network Services		Zdalne usługi serwisowe poprzez łącza internetowe
EQN		Określenie typu przetwornika wartości absolutnej o 2048 sygnałach sinusoidalnych/obrót
ESR	Rozszerzone zatrzymanie i wycofanie	
ETC	Przycisk ETC	Rozszerzenie paska przycisków softwareowych w tym samym menu
FB	Blok funkcyjny	
FBS	Ekran płaski	
FC	Function Call	Moduł funkconalny w PLC

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
FEPROM	Flash-EPROM	Pamięć do odczytu i zapisu
FIFO	First In - First Out	Sposób zapisywania i odzyskiwania danych z pamięci
FIPO	Interpolator dokładny	
FM	Moduł funkcji	
FM-NC	Funktionsmodul Numerical Control	Sterowanie numeryczne
FPU	Floating Point Unit	Jednostka zmiennoprzecinkowa
FRA	Moduł frame	
FRAME	Zestaw danych	Przeliczenie współrzędnych za pomocą przesunięcia punktu zerowego, obrotu, skalowania, lustrzanego odbicia
FRK	Korekcja promienia frezu	
FST	Feed Stop	Posuw stop
FUP	Plan funkcji (metoda programowania PLC)	
FW	Oprogramowanie sprzętowe	
GC	Global Control	PROFIBUS: Telegram Broadcast
GD	Dane globalne	
GEO	Geometria, np. oś geometryczna	
GP	Program podstawowy	
GS	Stopień przekładni	
GUD	Global User Data	Globalne dane użytkownika
HD	Hard Disk	Dysk twardy
HEX	Skrót liczby szesnastkowej	
HiFu	Funkcja pomocnicza	
HMI	Human Machine Interface	Interfejs graficzny SINUMERIK
HSA	Napęd wrzeciona głównego	
HT	Handheld Terminal	Ręczny przyrząd obsługowy
HW	Hardware	
IBN	Uruchomienie	
IF	Zezwolenie dla impulsów modułu napędowego	
IK (GD)	Implicite komunikacja (dane globalne)	
IKA	Interpolative Compensation	Kompensacja interpolacyjna
IM	Interface Modul	Przyłączeniowy zespół konstrukcyjny
INC	Increment	Przyrost
INI	Initializing Data	Dane inicjalizacyjne
IGBT	Insulated Gate Bipolar Transistor	
IPO	Interpolator	
ISO	International Standardization Organisation	Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna
JOG	Tryb pracy "JOG"	
KD	Obrót współrzędnych	
KDV	Krzyżowe porównywanie danych	Krzyżowe porównanie danych między NCK a PLC

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
K_V	Współczynnik wzmocnienia obwodu	Współczynnik wzmocnienia obwodu regulacji
KOP	Plan styków	Metoda programowania PLC
LCD	Liquid-Crystal Display	Wyświetlacz ciekłokrystaliczny
LED	Light Emitting Diode	Dioda świetlna
LF	Line Feed	
LMS		
LSB	Least Significant Bit	Bit o najniższej wartości
LUD	Local User Data	Dane użytkownika
MAC	Media Access Control	
MAIN	Main program	Program główny (OB1, PLC)
MB	Megabajt	
MCI	Motion Control Interface	
MCIS	Motion Control Information System	
MCP	Machine Control Panel	Pulpit sterowniczy maszyny
MD	Dane maszynowe	
MDA	Tryb pracy "Manual Data Automatic"	Wprowadzanie ręczne
MKS	Układ współrzędnych maszyny	
MLFB	Określenie wyrobu czytane przez maszynę	
MMC	Man Machine Communication	Oznacza to samo co HMI
MPF	Main Program File	Program główny (program obróbki NC)
MPI	Multi Port Interface	interfejs wieloportowy
MSTT	Pulpit sterowniczy maszyny	
NC	Numerical Control	Sterowanie numeryczne
NCK	Numerical Control Kernel	Jednostka centralna sterowania numerycznego
NCU	Numerical Control Unit	Jednostka sprzętowa NCK
NST	Interfejs	Sygnał interfejsowy
NV	Przesunięcie punktu zerowego	
NX	Numerical Extension	Moduł rozszerzania osi
OB	Moduł organizacyjny w PLC	
OEM	Original Equipment Manufacturer	
OP	Operation Panel	Pulpit obsługi
OPI	Operation Panel Interface	Przyłącze pulpitu obsługi
OSI	Open Systems Interconnection	Normalizacja dla komunikacji komputerowej
OPT	Options	Opcje
PAA	Odwzorowanie procesu wyjść	
PAE	Odwzorowanie procesu wejść	
P-Bus	Magistrala peryferii	
PC	Personal Computer	
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association	Normalizacja kart pamięci

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
PCU	Numerical Control Unit	
PI	Programm Instanz	
PG	Przyrząd do programowania	
PLC	?Programmable Logic Control	Programowalny sterownik logiczny
PN	PROFINET	
PO	POWER ON	
POE	Jednostka organizacyjna programu	Jednostka w programie użytkownika PLC
PPU	Central Processing Unit	Sterowanie pulpitowe
PTP	Point to Point	Punkt do punktu
PZD	Dane procesowe napędu	
QEC	Quadrant Error Compensation	Kompensacja błędu ćwiartki koła
QFK	Kompensacja błędu ćwiartki koła	
RAM	Random Access Memory	Pamięć programów, którą można odczytywać i zapisywać
REF POINT		Funkcja "Bazowanie do punktu odniesienia" w trybie pracy JOG
REPOS		Funkcja "Repozycjonowanie" w trybie pracy JOG
RPA	R-Parameter Active	Obszar pamięci w NCK dla numerów parametrów R
RPY	Roll Pitch Yaw	Rodzaj obrotu układu współrzędnych
RTC	Real Time Clock	Zegar czasu rzeczywistego
RTS	Request To Send	Włączenie wysyłania, sygnał sterujący dla szeregowych interfejsów danych
SBL	Single Block	Wykonywanie pojedynczymi blokami
SBR	Subroutine	Podprogram (PLC)
SD	Dana ustawcza	
SDB	Moduł danych systemowych	
SEA	Setting Data Active	Oznaczenie (typ pliku) dla danych ustawczych
SERUPRO	Search–Run by Program Test	Wyszukiwanie za pomocą funkcji "Test programu"
SFC	System Function Call	
SGE	Wejście nastawione na bezpieczeństwo	
SGA	Wyjście nastawione na bezpieczeństwo	
SH	Bezpieczne zatrzymanie	
SK	Przycisk programowy	
SKP	Skip	Pominięcie bloku
SLM	Smart Line Module	
SM	Silnik krokowy	
SPF	Subprogram file	Podprogram (NC)
SPL	Bezpieczna logika programowana	
SPS	Programowalny sterownik logiczny	
SRAM	Static Random Access Memory	Pamięć statyczna
SRK	Korekcja promienia ostrza	

Skrót	Objaśnienie skrótu	Znaczenie
SSFK	Kompensacja błędu skoku śruby pociągowej	
SSI	Serial Synchron Interface	Szeregowy interfejs synchroniczny
STW	Słowo sterujące	
SUG	Prędkość obwodowa ściernicy	
SW	Oprogramowanie	
SYF	System Files	Dane systemowe
SYNACT	SYNACT Synchronized Action	Akcja synchroniczna
TB	Moduł terminala (SINAMICS)	
TEA	Testing Data Active	Oznaczenie dla danych maszynowych
TCP	Tool Center Point	Wierzchołek narzędzia
TCU	Thin Client Unit	
TEA	Testing Data Active	Oznaczenie dla danych maszynowych
TM	Terminal Module (SINAMICS)	
TO	Tool Offset	Korekcja narzędzia
TOA	Tool Offset Active	Oznaczenie (typ pliku) dla korekcji narzędzia
TRANSMIT	Transform Milling into Turning	Przeliczanie współrzędnych na tokarkach dla obróbki frezarskiej
TTL	Transistor–Transistor–Logik	Typ interfejsu
UFR	User Frame	Przesunięcie punktu zerowego
UP	Podprogram	
USB	Universal Serial Bus	
USV	Zasilanie bezprzerwowe	
VDI		Wewnętrzny interfejs komunikacyjny między NCK i PLC
VSA	Napęd posuwu	
VPM	Voltage Protection Module	
VSM	Voltage Sensing Module	
WAB		Funkcja miękkie dosunięcie i odsunięcie
WKS	Układ współrzędnych obrabianego przedmiotu	
WKZ	Narzędzie	
WLK	Korekcja długości narzędzia	
WPD	Work Piece Directory	Katalog obrabianego przedmiotu
WZ	Narzędzie	
WZV	Zarządzanie narzędziami	
WZW	Wymiana narzędzia	
ZOA	Zero Offset Active	Oznaczenie (typ pliku) dla danych przesunięcia punktu zerowego
ZSW	Słowo stanu (napędu)	

A.2 Przegląd dokumentacji

Dokumentacja ogólna

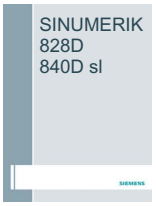
Katalog NC 82

Druk reklamowy
SINUMERIK 828D

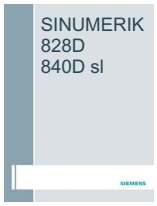
Druk reklamowy
SINUMERIK 828D BASIC T
SINUMERIK 828D BASIC M

Druk reklamowy
SINUMERIK 828D

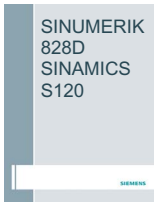
Dokumentacja użytkownika



Podręcznik obsługi
Specyficzny dla danej technologii



Podręcznik programowania
- Podstawy
- Przygotowanie do pracy
- Cykle pomiarowe
- ISO toczenie
- ISO frezowanie



Podręcznik diagnostyczny

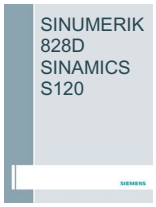
Dokumentacja producenta/serwisowa

Podręcznik urządzenia
Podręcznik uruchomieniowy
Podręcznik serwisowy

Podręcznik działania
- Safety Integrated

Podręcznik działania
- Funkcje podstawowe
- Funkcje rozszerzające
- Funkcje specjalne
- Akcje synchroniczne
- Dialekty ISO

Lista parametrów
- Dane maszynowe
- Sygnały interfejsowe
- Zmienne



Lista parametrów
- Parametry

Dokumentacja producenta/serwisowa

Podręcznik systemu
- Ctrl-Energy

Podręcznik Projektowy
- Wytyczne do budowy zgodnej z EMC