

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

- * E.1 ZEICHEN UNBEKANNT (SYNTAXFEHLER)
- * - ACHSE VOM SYSTEM NICHT ERKANNT
- * - ANZAHL ZIFFERN HINTER EINER FUNKTION ZU HOCH
- * - VORZEICHEN HINTER EINER FUNKTION NICHT ERLAUBT
- *
- * E.2 G-FUNKTION UNBEKANNT
- *
- *
- *
- * E.3
- *
- *
- *
- * E.4 OPTION PARAMETRIERTE PROGRAMMIERUNG NICHT INTEGRIERT
- *
- *
- *
- * E.5 OPTION PROFIL- GEOMETRIE- PROGRAMMIERUNG NICHT INTEGRIERT
- *
- *
- *
- * E.6
- *
- *
- *
- * E.7
- *
- *
- *
- * E.8 WZ-KORREKTURNUMMER ZU GROSS
- *
- *
- *
- * E.9 ZU VIELE Hintereinander NICHT AUSFÜHRBARE SÄTZE
- *
- *
- *
- * E.10
- *
- *
- *
- *

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

* E.11
*
*
*
* E.12
*
*
*
* E.13
*
*
*
* E.14
*
*
*
* E.15
*
*
*
* E.16
*
*
*
* E.17 SATZENDE IN EINEM KOMMENTAR
*
*
*
* E.18
*
*
*
* E.19
*
*
*
* E.20 KEIN M02 AM PROGRAMMENDE
*
*
*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

- * E.21
- *
- *
- *
- * E.22
- *
- *
- *
- * E.23
- *
- *
- *
- * E.24
- *
- *
- *
- * E.25 UNTERPROGRAMM - ODER SATZNUMMER UNBEKANNT
- *
- *
- *
- * E.26 ZU VIELE UNTERPROGRAMM - VERSCHACHTELUNGEN
- *
- *
- *
- * E.27 RADIUSKORREKTUR:
 - * - IM PROGRAMM BEZOGEN AUF DEN MASCHINENNULLPUNKT (G52)
 - * - MIT PROGRAMMIERTEN MOO ODER MOL
 - * - BEI TIEFLOCHBOHREN ODER GEWINDESCHNEIDEN
- *
- * E.28 KEIN DREHZAHLBEREICH MIT S KOMPATIBEL
- *
- *
- *
- * E.29 FEHLER IN <KONSTANTE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT).
 - * - KEIN DREHZAHLBEREICH PROGRAMMIERT.
- *
- *
- *

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

* E.30 PLOTTERFEHLER ODER STÖRUNG AUF DER DNC-LEITUNG

*
*
*
*

* E.31 ÜBERTRAGUNGSFEHLER BEDIENFELD

*
*
*

* E.32 FEHLER NULLPUNKTANFAHREN (RPF>

*
*
*

* E.33

*
*
*

* E.34 (MASCHINE BEREITS AUF ENDSCHALTER)

*
*
*

* E.35 SATZNUMMER IN SATZNUMMERNSUCHE NICHT GEFUNDEN

*
*
*

* E.36 WERKSTÜCKPROGRAMM-SPEICHER VOLL

*
*
*

* E.37

*
*
*

* E.38

*
*
*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

* E.39

*

*

*

* E.40 SCHLEPPFEHLER IN DER ACHSE X ODER C ZU GROSS

*

*

*

* E.41 SCHLEPPFEHLER IN DER ACHSE Y ZU GROSS

*

*

*

* E.42 SCHLEPPFEHLER IN DER ACHSE Z ZU GROSS

*

*

*

* E.43

*

*

*

* E.44

*

*

*

* E.45

*

*

*

* E.46 SCHLEPPFEHLER IN DER ACHSE A ZU GROSS

*

*

*

* E.47 SCHLEPPFEHLER IN DER ACHSE B ZU GROSS

*

*

*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

* E.48

*

*

*

* E.49

*

*

*

* E.50

*

*

*

* E.51

*

*

*

* E.52

*

*

*

* E.53

*

*

*

* E.54

*

*

*

* E.55

*

*

*

* E.56

*

*

```
*
* E.57
*
*
*
*
*
* E.58
*
*
*
*
* E.59
*
*
*
*
* E.60 BEARBEITUNGSACHSEN IN G45 NICHT PROGRAMMIERT
*
*
*
```

* E.61 INTERPOLATIONSEBENE IN G45 UNZUREICHEND DEFINIERT

* E.62 - PROGRAMMIERFEHLER. ES FEHLEN:

- ```
* - DER SCHNITTVERLAUF
* - DIE GESCHWINDIGKEIT
* - EINE ABMESSUNG (EB, EX, EY, EZ)
* - DIE SPINDEL STEHT STILL
```

\* E.63 PARAMETER MIT DEM WERT NULL ODER MIT EINEM NEGATIVEN  
VORZEICHEN

\* GELADEN

- \* – ABMESSUNG
- \* – OBERNAHME
- \* – GESCHWINDIGKEIT

\* E.64 PARAMETER MIT DEM WERKZEUGRADIUS INKOMPATIBEL

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\*

\*

\*

\* E.65 TASCHENABMESSUNGEN LIEGEN AUSSERHALB DER  
INTERPOLATIONSEBENE

\*

\*

\*

\* E.66

\*

\*

\*

\* E.67

\*

\*

\*

\* E.68

\*

\*

\*

\* E.69

\*

\*

\*

\* E.70

\*

\*

\*

\*

\*

\* E.71 KETTENMASSPROGRAMMIERUNG HINTER EINEM UNVOLLSTÄNDIGEN SATZ

\*

\*

\*

\* E.72

\*

\*

\*

\* E.73

\*

\*



ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\*  
\* E.74  
\*  
\*  
\*  
\* E.75  
\*  
\*  
\*  
\* E.76  
\*  
\*  
\*  
\* E.77  
\*  
\*  
\*  
\* E.78  
\*  
\*  
\*  
\* E.79  
\*  
\*  
\*  
\*  
\* E.80  
\*  
\*  
\*  
\*

\* E.81  
\*  
\*  
\*  
\* E.82  
\*

## ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\*  
\*  
\* E.83  
\*  
\*  
\*  
\* E.84  
\*  
\*  
\*  
\* E.85  
\*  
\*  
\*  
\*  
\* E.86  
\*  
\*  
\*  
\*  
\* E.87 SYNTAXFEHLER IN EINER ZYKLUSDEFINITION  
\* - M3 ODER M4 NICHT PROGRAMMIERT  
\* - VERWEILZEIT MIT DEM BEARBEITUNGSZYKLUS INKOMPATIBEL  
\* - P UND/ODER 0 SIND IN G83 ODER G87 NULL, FEHLEN GANZ ODER SIND  
MIT  
\* DEM BEARBEITUNGSZYKLUS INKOMPATIBEL  
\*  
\* E.88 - FEHLENDE ÜBEREINSTIMMUNG DER INTERPOLATIONSEBENE MIT DER  
\* WZ-RICHTUNG  
\* - ER IST VOR DER BEARBEITUNGSACHSE PROGRAMMIERT  
\* - EBENENACHSEN IM ERSTEN SATZ IN G86 NICHT PROGRAMMIERT  
\*  
\* E.89  
\*  
\*  
\*  
\* E.90  
\*  
\*  
\*  
\*

## ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\* E.91 NUMMER EINES PARAMETERS UNBEKANNT  
\*  
\*  
\*  
\* E.92 - ZUORDNUNG EINES NEGATIVEN PARAMETERS ZU EINER FUNKTION  
OHNE  
\* VORZEICHEN  
\* - PARAMETERWERTE GRÖßER ALS DER MAXIMAL FESTGELEGTE WERT IN  
DER  
\* ZUGEWIESENEN FUNKTION  
\*  
\* E.93 FEHLER BEI DEKLARIERUNG EINES PARAMETERS ODER IN EINEM  
TEST  
\* - FUNKTION L OHNE NACHFOLGENDES SYMBOL = , < , > .  
\* - UNERLAUBTE VERKNÜPFUNG EINER FUNKTION MIT EINEM  
VERKETTUNGSZEICHEN  
\* - , + , = , /  
\* - PARAMETER NICHT VORHANDEN  
\*  
\* E.94 OPERATION IN EINEM PARAMETRIERTEN AUSDRUCK UNZULÄSSIG  
\* - QUADRATWURZEL EINER NEGATIVEN ZAHL  
\* - DIVISION DURCH 0  
\*  
\*  
\* E.95 SCHREIBVERSUCH IN EINEM FÜR EINGÄNGE ODER NUR ZUM LESEN  
BESTIMMTEN  
\* PARAMETER  
\*  
\*  
\*  
\* E.96 SATZ VOR DEKLARIERUNG EINES EXTERNEN PARAMETERS  
UNVOLLSTÄNDIG  
\*  
\*  
\*  
\* E.97  
\*  
\*  
\*  
\* E.98  
\*  
\*  
\*  
\* E.99  
\*  
\*  
\*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

FEHLERMELDUNGEN BEI DER DEFINITION VON KREISBUGEN (PGP)

SATZ, IN DEM DER ZIELPUNKT FESTGELEGT ODER MIT HILFE DER  
SATZELEMENTE BERECHNET WERDEN KANN

- \* E.101 - ANGABEN ZUR KREISPROGRAMMIERUNG NICHT AUSREICHEND.
- \* - PROGRAMMIERUNG EINES KREISES AUF 2 PARALLELACHSEN MIT R
- \*
- \*
- \*
- \*
- \* E.102 PROGRAMMIERUNG EINER GERADEN ANHAND IHRES WINKELS.\* (EA)
- UND EINER
- KOORDINATE ZUR ERMITTLUNG DER ZWEITEN KOORDINATE NICHT
- AUSREICHEND
- \*
- \*
- \* E.103
- \*
- \*
- \*
- \* E.104
- \*
- \*
- \*
- \* E.105
- \*
- \*
- \*
- \*
- \* E.106
- \*
- \*
- \*
- \* E.107 - PROGRAMMIERUNG EINES KREISES ANHAND VON RADIUS UND
- ZIELPUNKT;

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\* DER ZIELPUNKT LIEGT UM MEHR ALS DER DOPPELTE RADIUS VOM  
STARTPUNKT  
\* ENTFERNT  
\* - PROGRAMMIERUNG EINES KREISES ANHAND DES ZIELPUNKTES UND DES  
KREIS  
\* MITTELPUNKTES; DIE RADII DES START- UND ZIELPUNKTES SIND  
UNGLEICH  
\* E.108  
\*  
\*  
\*  
\* E.109  
\*  
\*  
\*

2 SÄTZE MIT DEN NÖTIGEN ANGABEN ZUR BERECHNUNG DES BERÜHRUNGS-  
ODER  
SCHNITTPUNKTES

\* E.110 SYNTAXFEHLER IM ERSTEN DER BEIDEN SÄTZE  
\*  
\*  
\* E.111 SYNTAXFEHLER IM ZWEITEN SATZ  
\*  
\*  
\*  
\* E.112 SCHNITTPUNKT GERADE - GERADE MIT:  
\* - STARTPUNKT IM ERSTEN SATZ = ZIELPUNKT IM ZWEITEN SATZ  
\* - WINKEL ERSTE GERADE = WINKEL ZWEITE GERADE  
\*  
\* E.113 DIE IN DEN BEIDEN SÄTZEN PROGRAMMIERTEN WERTE REICHEN ZUR  
\* FESTLEGUNG DES SCHNITT- BZW. BERÜHRUNGSPUNKTES NICHT AUS  
\*  
\*  
\*  
\* E.114 SCHNITT- BZW. BERÜHRUNGSPUNKT DURCH ET+, ET-, ES+ ODER  
ES- NICHT  
\* FESTGELEGT.  
\*  
\*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\*  
\* E.115  
\*  
\*  
\*  
\* E.116  
\*  
\*  
\*  
\* E.117  
\*  
\*  
\*  
\* E.118  
\*  
\*  
\*  
\* E.119  
\*  
\*

\* 3 SÄTZE MIT DEN NÖTIGEN ANGABEN ZUR BERECHNUNG DER SCHNITT- UND  
BERÜHRUNGSPUNKTE

\* E.121 SYNTAXFEHLER IM LETZTEN DER DREI SÄTZE

\*  
\*  
\*

\* E.122 DIE BEIDEN ERSTEN SÄTZE ENTHALTEN GERADEN OHNE  
SCHNITTPUNKTE

\*  
\*  
\*  
\*

\* E.123 DIE IN DEN 3 SÄTZEN PROGRAMMIERTEN DATEN ERMÖGLICHEN DIE  
BERECHNUNG DER BERÜHRUNGSPUNKTE NICHT

\*  
\*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\*  
\*  
\* E.124 DER BERÜHRUNGSPUNKT ZWISCHEN ZWEITEM UND DRITTEM SATZ  
ENTHÄLT  
\* KEINE ANGABE ZU ET+ ODER ET-  
\*  
\*  
\*  
\* E.125  
\*  
\*  
\*  
\* E.126  
\*  
\*  
\*  
\* E.127  
\*  
\*  
\*  
\* E.128  
\*  
\*  
\*  
\* E.129  
\*  
\*  
\*

FEHLERMELDUNGEN IN DER DEFINITION VON FASEN UND RADIIEN

\* E.130 KEIN VERFAHREN IN EINEM DER BEIDEN DURCH FASE ODER RADIUS  
VERKNÜPFTEN SÄTZE  
\*  
\*  
\*  
\* E.131 - PROGRAMMIERUNG EINER FASE ODER EINES RADIUS IN EINEM  
SATZ MIT  
MOO, M02 ODER M01  
\* - PROGRAMMIERUNG EINER SATZFOLGE ZUR ZIELPUNKTDEFINITION  
UNZUREICHEND

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

- \*
- \*
- \*
- \* E.132
- \*
- \*
- \* E.133
- \*
- \*
- \*
- \* E.134
- \*
- \*
- \*
- \* E.135 FASENTIBERGÄNGE DIENEN AUSSCHLIESSLICH ZUR VERKNUPFUNG  
ZWEIER  
GERADEN
- \*
- \*
- \*
- \* E.136 MEHR ALS 2 SÄTZE OHNE VORSCHUBANGABE ZWISCHEN ZWEI SÄTZEN  
MIT  
VORSCHUBANGABE UND UNBEKANNTEN SCHNITT- ODER  
BERUHRUNGSPUNKT
- \*
- \*
- \*
- \*
- \* E.137 WECHSEL DER INTERPOLATIONSEBENE OHNE VORHERIGE  
SATZFREIGABE
- \*
- \*
- \*
- \*
- \* E.138 EBENENWECHSEL AUSSERHALB VON 640
- \*
- \*
- \*
- \*
- \* E.139
- \*
- \*
- \*
- 
- \* E.140 PROGRAMMIERFEHLER BEI DER RADIUSKORREKTUR



## ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\* - ZU VIELE SÄTZE ZWISCHEN ZWEI AUF EINANDERFOLGENDEN BAHNEN  
\* - DIE PROGRAMMIERUNG DER FOLGENDEN FUNKTIONEN IST UNTERSAGT:  
MOO, MOL, MOZ ZUGRIFF AUF EXTERNE PARAMETER, SCHREIBEN DER  
PARAMETERKLASSE E8XXXX ODER L = > 100.  
\*  
\* E.142 PROGRAMMIERUNG EINER RUNDACHSE OHNE GO BZW. VORSCHUB/WEG  
\*  
\*  
\*  
\* E.143  
\*  
\*  
\*  
\* E.144  
\*  
\*  
\*  
\* E.145  
\*  
\*  
\*  
\* E. 146  
\*  
\*  
\*  
\* E.147  
\*  
\*  
\*  
\* E.146  
\*  
\*  
\*  
\* E.149 Radiusübergang zu groß. Schnittpunkt liegt außerhalb der  
Kontur.  
\*  
\*  
\*

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

\* AUFRUF \*VON MASCHINENBEWEGUNGEN AUSSERHALB DER  
MASCHINENVERFAHRGRENZEN

\* E.150 FEHLER AUF DER ACHSE X ODER C

\*

\*

\*

\*

\* E.151 FEHLER AUF DER ACHSE Y

\*

\*

\*

\*

\* E.152 FEHLER AUF DER ACHSE Z

\*

\*

\*

\* E.153

\*

\*

\*

\* E.154

\*

\*

\*

\*

\* E.155

\*

\*

\*

\* E.156 FEHLER AUF DER ACHSE A

\*

\*

\*

\* E.157 FEHLER AUF DER ACHSE B

\*

\*

\*

\* E.158

\*

\*

\*

\* E.159 PROGRAMMIERUNG EINES VERFAHRBEFEHLS AUF EINER ACHSE MIT

ANHANG 1 VERZEICHNIS DER FEHLERMELDUNGEN

NICHT

\* FESTGELEGTEM REFERENZPUNKT

\*

\*

\* E195 Stackspeicher reservieren