

# G LISTA ALARMÓW

## 1) Błędy w programie (alarm P/S)

Numer	Komunikat	Treść
000	PLEASE TURN OFF POWER	Parametr wymagający wprowadzenie wyłączenia zasilania, wyłącz zasilanie.
001	TH PARITY ALARM	Alarm TH (wprowadzono znak o niewłaściwej parzystości). Popraw taśmę.
002	TV PARITY ALARM	Alarm TV (Nieparzysta ilość znaków w bloku). Alarm ten generowany jest tylko wówczas, gdy działa kontrola TV.
003	TOO MANY DIGITS	Wprowadzono dane wykraczające poza maksymalną dozwoloną ilość cyfr. (Patrz ilość maks. programowalnych wymiarów.)
004	ADDRESS NOT FOUND	Wprowadzono cyfrę lub znak "-" bez adresu na początku bloku. Zmień program.
005	NO DATA AFTER ADDRESS	Po adresie nie wprowadzono odpowiednich danych, lecz następny adres lub kod EOB. Zmień program.
006	ILLEGAL USE OF NEGATIVE SIGN	Błąd wprowadzenia znaku "." (znak "-" wprowadzono po adresie, z jakim nie może zostać użyty lub wprowadzono dwa lub więcej znaki "-"). Zmień program.
007	ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT	Błąd wprowadzenia miejsca dziesiętnego "." (punkt dziesiętny wprowadzono po adresie, z jakim nie może zostać użyty lub wprowadzono dwa punkty dziesiętne.) Zmień program.
009	ILLEGAL ADDRESS INPUT	W istotnym obszarze wprowadzono znak, którego nie można użyć. Zmień program.
010	IMPROPER G-CODE	Podano kod G, którego nie można użyć lub kod G odpowiadający funkcji, której nie podano. Zmień program.
011	NO FEEDRATE COMMANDED	Dla prędkości cięcia nie określono komendy prędkości posuwu lub prędkość cięcia była niewłaściwa. Zmień program.
014	CAN NOT COMMAND G95	Określono posuw synchroniczny bez opcji przewleknięcia / posuwu synchronicznego.
015	TOO MANY AXES COMMANDED	Ilość osi, którym przypisano polecenia, przekroczyła ilość jednocześnie sterowanych osi.
020	OVER TOLERANCE OF RADIUS	Przy interpolacji kołowej (G02 lub G03), różnica odległości między punktem początkowym a środkiem łuku i między punktem końcowym a środkiem łuku przekroczyła wartość podaną w parametrze nr 3410.
021	ILLEGAL PLANE AXIS COMMANDED	Oś nie dołączona do wybranej płaszczyzny (używając G17, G18, G19) była sterowana w interpolacji kołowej. Zmień program.
022	NO CIRCULAR RADIUS	Po wyznaczeniu interpolacji kołowej, nie określono ani R (określający promień łuku), ani I, J i K (określające odległość od punktu początkowego do środka).
025	CANNOT COMMAND F0 IN G02/G03	W interpolacji kołowej kolumna cyfry F1 – wydała instrukcję F0 (posuw szybki). Zmień program.
027	NO AXES COMMANDED IN G43/G44	W blokach G43 i G44 dla kompensacji długości wiązki typu C nie określono osi. Kompensacja nie została anulowana, ale dla długości wiązki typu C została skompensowana kolejna oś. Zmień program.
028	ILLEGAL PLANE SELECT	W poleceniu wyboru płaszczyzny, polecenie wydawane jest dla dwóch lub więcej osi w tym samym kierunku. Zmień program.
029	ILLEGAL OFFSET VALUE	Wartości kompensacji określone kodem H są zbyt duże. Zmień program.
030	ILLEGAL OFFSET NUMBER	Numer kompensacji określony w kodzie D/H dla kompensacji długości wiązki lub kompensacji noża jest za duży. Ewentualnie numer dodatkowego systemu koordynacji obrabianego przedmiotu określony kodem P jest za duży. Zmień program.

Numer	Komunikat	Treść
031	ILLEGAL P COMMAND IN G10	Ustawiając wielkość kompensacji przy użyciu G10, numer kompensacji po adresie P był za duży lub nie został określony. Zmień program.
032	ILLEGAL OFFSET VALUE IN G10	Ustawiając wielkość kompensacji przy użyciu G10 lub wpisując wielkość kompensacji przy użyciu zmiennych systemu, wielkość kompensacji była za duża.
033	NO SOLUTION AT CRC	Dla kompensacji noża C nie można określić punktu przecięcia. Zmień program.
034	NO CIRC ALLOWED IN ST-UP /EXT BLK	W kompensacji noża C w trybie G02 lub G03 miał zostać wykonany rozruch lub anulowanie. Zmień program.
035	CAN NOT COMMANDED G39	G39 jest sterowane w trybie anulowania kompensacji noża B lub na płaszczyźnie innej niż płaszczyzna offset. Zmień program.
036	CAN NOT COMMANDED G31	W trybie kompensacji noża określono pomijanie cięcia (G31). Zmień program.
037	CAN NOT CHANGE PLANE IN CRC	G40 jest sterowane na płaszczyźnie innej niż płaszczyzna kompensacji w kompensacji noża B. Płaszczyzna wybrana przy pomocy G17, G18 lub G19 jest zmieniona w trybie kompensacji noża C. Zmień program.
038	INTERFERENCE IN CIRCULAR BLOCK	W kompensacji noża C dojdzie do przejechania ( <i>overcutting</i> ), ponieważ punkt początkowy łuku lub punkt końcowy zbiegają się w środku łuku. Zmień program.
041	INTERFERENCE IN CRC	W kompensacji noża C dojdzie do przejechania ( <i>overcutting</i> ). Określono poszczególne dwa lub więcej bloki, w których wykonywane są funkcje takie jak funkcja pomocnicza i funkcje sterowania przerwą w ruchu mechanizmu bez ruchu w trybie kompensacji noża. Zmień program.
042	G45/G48 NOT ALLOWED IN CRC	W kompensacji noża zadano kompensację narzędzia (G45 Do G48). Zmień program.
043	ILLEGAL T-CODE COMMAND	W systemie używającym DRILL-MATE z ATC, nie określono kodu T wraz z kodem M06 w bloku. Ewentualnie, kod T znajdował się poza zakresem.
044	G27-G30 NOT ALLOWED IN FIXED CYC	Jeden z G27 do G30 sterowane jest w trybie cyklu łączonego. Zmień program.
046	ILLEGAL REFERENCE RETURN COMMAND	Dla 2., 3. i 4. polecenia powrotu do pozycji referencyjnej zadane są inne polecenia niż P2, P3 i P4.
047	ILLEGAL AXIS SELECT	Określono dwie lub więcej osi w tym samym kierunku (osie podstawowe i równoległe) dla rozruchu trójwymiarowej kompensacji narzędzia lub trójwymiarowej konwersji współrzędnej
048	BASIC 3 AXIS NOT FOUND	Dla rozruchu trójwymiarowej kompensacji narzędzia lub trójwymiarowej konwersji współrzędnej użyto trzech podstawowych osi, kiedy pominięte są $X_p$ , $Y_p$ i $Z_p$ , nie określono w parametrze nr 1022.
050	CHF/CNR NOT ALLOWED IN THRD BLK	W bloku cięcia gwintu wydano polecenie ukosowania lub narożnika R. Zmień program.
051	MISSING MOVE AFTER CHF/CNR	W bloku obok bloku skosowania lub narożnika R określono niewłaściwy ruch lub odległość ruchu. Zmień program.
052	CODE IS NOT G01 AFTER CHF/CNR	Blok obok bloku skosowania lub narożnika R to nie jest G01, G02 lub G03. Zmień program.
053	TOO MANY ADDRESS COMMANDS	Dla układów bez dowolnego skosowania kąta lub cięcia narożnika R określono przecinek. Dla systemów z tą funkcją, po przecinku następuje coś innego niż R lub C. Popraw program.
055	MISSING MOVE VALUE IN CHF/CNR	Dla układów z dowolnym skosowaniem kąta lub blokiem narożnika R, odległość poruszania jest mniejsza od wielkości skosu lub narożnika R. Ewentualnie, pominięto polecenie punktu końcowego w kształcie łuku.
058	END POINT NOT FOUND	Dla układów z dowolnym skosowaniem kąta lub blokiem narożnika R, określona oś nie znajduje się w wybranej płaszczyźnie. Popraw program.
059	PROGRAM NUMBER NOT FOUND	Podczas poszukiwania numeru programu specjalnego, nie znaleziono określonego numeru programu. W przeciwnym razie, w czasie przetwarzania w tle edytowany jest program oznaczony jako poszukiwany. Sprawdź numer programu i sygnał zewnętrzny lub zakończ przetwarzanie w tle.
060	SEQUENCE NUMBER NOT FOUND	Przy wyszukiwaniu numeru sekwencji nie odnaleziono zadanego numeru sekwencji. Sprawdź numer sekwencji.

Numer	Komunikat	Treść
070	NO PROGRAM SPACE IN MEMORY.	Obszar pamięci jest niewystarczający. Wykasuj wszelkie niepotrzebne programy, potem spróbuj ponownie.
071	DATA NOT FOUND	Poszukiwany adres nie został odnaleziony lub w czasie poszukiwania numeru programu nie odnaleziono programu z określonym numerem programu. Sprawdź dane.
072	TOO MANY PROGRAMS	Przekroczono ilość zapisywanych programów - 63 (tryb podstawowy), 125 (opcja), 200 (opcja) lub 400 (opcja). Wykasuj niepotrzebne programy i ponownie wykonaj rejestrację programu.
073	PROGRAM NUMBER ALREADY IN USE	Zadany numer programu już został użyty. Zmień numer programu lub wykasuj niepotrzebne programy i ponownie wykonaj rejestrację programu.
074	ILLEGAL PROGRAM NUMBER	Numer programu jest inny niż 1 do 9999. Zmień numer programu.
075	PROTECT	Nastąpiła próba zarejestrowania programu, którego numer był chroniony.
076	ADDRESS P NOT DEFINED	Adres P (numer programu) nie został zadany w bloku zawierającym polecenie M98, G65 lub G66. Zmień program.
077	SUB PROGRAM NESTING ERROR	Podprogram został wywołany w pięciu składowych. Zmień program.
078	NUMBER NOT FOUND	Numer programu lub numer sekwencji określony przy pomocy adresu P w bloku zawierającym M98, M99, M65 lub G66 nie został odnaleziony. Numer sekwencji określony poleceniem GOTO nie został odnaleziony. W przeciwnym razie wywołany program jest edytowany w czasie przetwarzania w tle. Popraw program lub przerwij edytowanie w tle.
079	PROGRAM VERIFY ERROR	W pamięci lub w kolatorze programu, program znajdujący się w pamięci nie odpowiada programowi odczytywanemu z zewnętrznego urządzenia wej./wyj. Sprawdź zarówno programy w pamięci i te z urządzenia zewnętrznego.
080	G37 ARRIVAL SIGNAL NOT ASSERTED	W funkcji automatycznego pomiaru długości wiązki (G37), nie został włączony sygnał osiągnięcia pozycji pomiarowej (XAE, YAE lub ZAE) w obszarze określonym parametrem 6254 (wartość e). Jest to spowodowane ustawieniem lub błędem operatora.
081	OFFSET NUMBER NOT FOUND IN G37	Określono automatyczny pomiar długości wiązki (G37) bez kodu H. (Funkcja automatycznego pomiaru długości wiązki). Zmień program.
082	H-CODE NOT ALLOWED IN G37	W tym samym bloku określono kod H i automatyczną kompensację noża (G37). (Funkcja automatycznego pomiaru długości wiązki) Zmień program.
083	ILLEGAL AXIS COMMAND IN G37	W funkcji automatycznego pomiaru długości wiązki określono nieważną oś lub polecenie jest rosnące. Zmień program.
085	COMMUNICATION ERROR	Podczas wprowadzania danych do pamięci przy pomocy interfejsu czytnika/dziurkacza, wywołany został błąd przepełnienia, parzystości lub ramkowania. Ilość bitów danych wejściowych lub ustawienie prędkości transmisji w bodach lub nr specyfikacji modułu wej./wyj. jest niepoprawny.
086	DR SIGNAL OFF	Podczas wprowadzania danych do pamięci przy pomocy interfejsu czytnika/dziurkacza, sygnał gotowości (DR) czytnika / dziurkacza był wyłączony. Zasilanie urządzenia wej./wyj. jest wyłączone lub przewód jest niepodłączony lub uszkodzona jest płyta drukowana.
087	BUFFER OVERFLOW	Podczas wprowadzania danych do pamięci przy pomocy interfejsu czytnika/dziurkacza, mimo określenia polecenia końca odczytu, po odczytaniu 10 znaków sygnał wejściowy nie został przerwany. Uszkodzone jest urządzenie wej./wyj. lub płyta drukowana..
088	LAN FILE TRANS ERROR (CHANNEL-1)	W wyniku błędu przesyłu zakończono przesył danych pliku przez OSI-Ethernet.
089	LAN FILE TRANS ERROR (CHANNEL-2)	W wyniku błędu przesyłu zakończono przesył danych pliku przez OSI-Ethernet.
090	REFERENCE RETURN INCOMPLETE	W sposób normalny nie można wykonać powrotu do położenia referencyjnego, ponieważ punkt początkowy powrotu do położenia referencyjnego znajduje się zbyt blisko położenia referencyjnego lub prędkość jest za mała. Oddziel punkt początkowy w wystarczającej odległości od położenia referencyjnego lub określ wystarczająco dużą prędkość powrotu do położenia referencyjnego.
091	REFERENCE RETURN INCOMPLETE	W trybie automatycznego wstrzymania pracy, nie można wykonać ręcznego powrotu do położenia referencyjnego.

Numer	Komunikat	Treść
092	AXES NOT ON THE REFERENCE POINT	Ośysterowana przy pomocy G27 (sprawdzenie powrotu do położenia referencyjnego) nie powróciła do położenia referencyjnego.
094	P TYPE NOT ALLOWED (COORD CHG)	Po ponownym uruchomieniu programu nie można określić typu P. (Po przerwaniu pracy automatycznej, wykonano operację ustawienia układu współrzędnych.) Wykonaj odpowiednią operację zgodnie z podręcznikiem operatora.
095	P TYPE NOT ALLOWED (EXT-OFS CHG)	Po ponownym uruchomieniu programu nie można określić typu P. (Po przerwaniu pracy automatycznej, zmieniono wielkość przesunięcia zewnętrznego przedmiotu obrabianego.)
096	P TYPE NOT ALLOWED (WRK OFS CHG)	Po ponownym uruchomieniu programu nie można określić typu P. (Po przerwaniu pracy automatycznej, zmieniono wielkość przesunięcia przedmiotu obrabianego.)
097	P TYPE NOT ALLOWED (AUTO EXEC)	Po ponownym uruchomieniu programu nie można ustawić kierunku typu P. (Po włączeniu zasilania, po zatrzymaniu awaryjnym lub zresetowaniu alarmu P/S 94 do 97, nie następuje praca automatyczna.) Wykonaj pracę automatyczną.
098	G28 FOUND IN SEQUENCE RETURN	Zadano polecenie ponownego uruchomienia programu bez powrotu do położenia referencyjnego Po włączeniu zasilania lub po zatrzymaniu awaryjnym, w czasie wyszukiwania odnaleziono G28. Wykonaj powrót do położenia referencyjnego.
099	MDI EXEC NOT ALLOWED AFT. SEARCH	Po zakończeniu wyszukiwania w ponownym uruchomieniu programu, przy pomocy MDI zadane jest polecenie ruchu.
100	PARAMETR WRITE ENABLE	Na ekranie PARAMETR(USTAWIENIE), PWE(włączony zapis parametru) ustawiono na 1. Ustaw go na 0, następnie zresetuj
101	PLEASE CLEAR MEMORY	Podczas ponownego zapisywania pamięci przy pomocy operacji edytowania programu wyłączono zasilanie. Jeśli wystąpił ten alarm, naciśnij <RESET> naciskając <PROG> i wykasowany zostanie tylko edytowany program. Zarejestruj wykasowany program.
109	FORMAT ERROR IN G08	W kodzie G08 po P określono wartość inną niż 0 lub 1 lub nie określono żadnej wartości.
110	DATADVERFLOW	Wartość bezwzględna danych określonego punktu dziesiętnego przekracza dozwolony zakres. Zmień program.
111	CALCULATED DATA OVERFLOW	Wyniki obliczeń znajdują się poza dozwolonym przedziałem ( $-10^{47}$ do $-10^{-29}$ , 0, i $0^{29}$ do $10^{47}$ ).
112	DIVIDED BY ZERO	Zadano dzielenie przez by zero (razem z tan. 90°)
113	IMPROPER COMMAND	Zadano funkcję, która nie może być użyta w makro niestandardowym. Zmień program.
114	FORMAT ERROR IN MACRO	W formatach innych niż <Formuła> występuje błąd. Zmień program.
115	ILLEGAL VARIABLE NUMBER	W makro niestandardowym lub dla cyklu cięcia szybkiego wyznaczono wartość, która nie została zdefiniowana jako numer zmienny. Zawartość nagłówka jest nieodpowiednia w cyklu cięcia szybkiego. Alarm ten wywoływany jest w następujących przypadkach: 1. Nie odnaleziono nagłówka odpowiadającego określone, wywołanemu numerowi cyklu obróbki maszynowej. 2. Wartość danych połączenia cyklu znajduje się poza dozwolonym zakresem (0-999). 3. Ilość danych w nagłówku znajduje się poza dozwolonym zakresem (0 - 32767) <sup>1</sup> 4. Początkowy numer zmienny danych o formacie wykonywalnym znajduje się poza dozwolonym zakresem (#20000 - #85535). 5. Początkowy numer zmienny zapisu danych o formacie wykonywalnym znajduje się poza dozwolonym zakresem (#85535). 6. Początkowy numer zmienny zapisu danych o formacie wykonywalnym pokrywa się z numerem zmiennym używanym w nagłówku. Zmień program.
116	WRITE PROTECTED VARIABLE	Lewa strona polecenia podstawienia to zmienna, której podstawienie zostało zatrzymane. Zmień program.
118	PARENTHESIS NESTING ERROR	Zagnieżdżanie przekracza dozwolony limit (piątka). Zmień program.
119	ILLEGAL ARGUMENT	Argument SQRT jest ujemny, argument BCD jest ujemny lub w każdym wierszu argumentu BIN znajdują się wartości inne niż 0 do 9. Zmień program.

Numer	Komunikat	Treść
122	QUADRUPLICATE MACRO MODAL-CALL	Zagnieżdżono w sumie cztery wywołania makro i wywołania modalne makro. Popraw program.
123	CAN NOT USE MACRO COMMAND INDNC	W czasie operacji DNC użyte zostaje polecenie sterowania makro. Zmień program.
124	MISSING END STATEMENT	DO - END nie odpowiada 1 : 1. Zmień program.
125	FORMAT ERROR IN MACRO	Błędny format <Formuła>. Zmień program.
126	ILLEGAL LOOP NUMBER	W DOn, nie utworzono $1 \leq n \leq 3$ . Zmień program.
127	NC, MACRO STATEMENT IN SAME BLOCK	Polecenia NC i makra niestandardowego występują obok siebie. Zmień program.
128	ILLEGAL MACRO SEQUENCE NUMBER	Numer sekwencji określony w poleceniu gałęzi nie mieścił się w granicy 0 do 9999 lub nie można go odnaleźć. Zmień program.
129	ILLEGAL ARGUMENT ADDRESS	Użyto adresu, który nie jest dozwolony w <Argument Designation> (określeniu argumentu). Zmień program.
130	ILLEGAL AXIS OPERATION	PMC zadał osi sterowanej numerycznie za pomocą komputera polecenie sterowania osią lub sterowanie numeryczne za pomocą komputera wydało polecenie sterowania osią osi sterowanej przez PMC. Zmień program.
131	TOO MANY EXTERNAL ALARM MESSAGES	W zewnętrznym komunikacie alarmowym wywołanych zostało pięć lub więcej alarmów. Aby odnaleźć przyczynę, zapoznaj się z wykresem struktury PMC.
132	ALARM NUMBER NOT FOUND	W zewnętrznym komunikacie alarmowym nie istnieje dany numer alarmu. Zapoznaj się z wykresem struktury PMC..
133	ILLEGAL DATA IN EXT. ALARM MSG	W zewnętrznym komunikacie alarmowym lub zewnętrznym komunikacie alarmowym błędna jest mała sekcja danych. Zapoznaj się z wykresem struktury PMC.
135	ILLEGAL ANGLE COMMAND	Zadano pozycjonowanie indeksowania tabeli indeksu w wartości innej niż wielokrotność całkowita wartości kąta minimalnego. Zmień program.
136	ILLEGAL AXIS COMMAND	W indeksowania tabeli indeksu, wraz z osią B zadana została inna oś sterowania. Zmień program.
138	SUPERIMPOSED DATA OVERFLOW	Przy sterowaniu osią opartym o PMC, wartości rosnące rozkładu impulsów po stronie CNC i PMC są za duże w momencie, gdy użyta zostaje nałożona, rozszerzona funkcja sterowania.
139	CAN NOT CHANGE PMC CONTROL AXIS	Podczas zadawania poleceń, przy użyciu sterowania osią PMC wybrana zostaje oś. Zmień program.
141	CAN NOT COMMAND G51 IN CRC	W trybie kompensacji narzędzia zadane zostaje polecenie G51 (skalowanie włączone). Zmień program.
142	ILLEGAL SCALE RATE	Zadane zostaje polecenie powiększenia skalowania inne niż 1 - 999999. Popraw ustawienie powiększenia skalowania (G51 Pp .. lub parametr 5411 lub 5421).
143	SCALED MOTION DATA OVERFLOW	Wyniki skalowania, odległość przesunięcia, wartość współrzędnej oraz promień kołowy przekraczają maksymalną zadaną wartość. Popraw program lub zwiększenie skalowania.
144	ILLEGAL PLANE SELECTED	Płaszczyzna oraz łuk obrotu współrzędnej lub płaszczyzna kompensacji noża C muszą być takie same. Zmień program.
145	ILLEGAL CONDITIONS IN POLAR COORDINATE INTERPOLATION	Gdy uruchomiona zostaje interpolacja współrzędnej biegunowej, warunki są niepoprawne lub zostaje anulowana. 1.) W trybie innym niż G40, określono G12.1/G13.1. 2) Przy wyborze płaszczyzny odnaleziono błąd. Parametry nr 5460 i nr 5461 są określone w sposób niewłaściwy. Zmień wartość programu lub parametr.
146	IMPROPER G CODE	Określono kody G, których nie można określić w trybie interpolacji współrzędnej biegunowej. Patrz sekcja interpolacja współrzędnej biegunowej i zmień program.
148	ILLEGAL SETTING DATA	Automatyczna prędkość deklaracji przejazdu narożnika znajduje się poza podlegającym ustawieniu kątem oceniającym. Zmień parametry (nr 1710 do nr.1714)
149	FORMAT ERROR IN G10L3	Jako typ licznika trwałości w rozszerzonym zarządzaniu trwałością określono kod inny niż Q1 ,Q2,P1 lub P2.
150	ILLEGAL TOOL GROUP NUMBER	Numer grupy narzędzia przekracza maksymalny dozwolony zakres. Zmień program.

Numer	Komunikat	Treść
151	TOOL GROUP NUMBER NOT FOUND	Grupa narzędzi zadana w programie obróbki maszynowej nie jest ustawiona. Zmień wartość programu lub parametr.
152	NO SPACE FOR TOOL ENTRY	Ilość narzędzi w jednej grupie przekracza maksymalną podlegającą rejestracji wartość. Zmień ilość narzędzi.
153	T-CODE NOT FOUND	Przy rejestracji danych żywotności narzędzia, nie określono kodu T w bloku, gdzie jest to wymagane. Ewentualnie, dla narzędzia w bloku określono tylko M06. Zmień typ D. Popraw program.
154	NOT USING TOOL IN LIFE GROUP	Gdy nie zadana została grupa, zadano H99 lub D99. Popraw program.
155	ILLEGAL T-CODE IN M06	W programie obróbki maszynowej, kod M06 i T w tym samym bloku nie odpowiadają używanej grupie. Popraw program.
156	P/L COMMAND NOT FOUND	W nagłówku programu, w którym ustawiona jest grupa narzędzi, brakuje poleceń P i L. Popraw program.
157	TOO MANY TOOL GROUPS	Ilość grup narzędzi, jakie mają być ustawione, przekracza maksymalną, dozwoloną wartość. Patrz parametr GS1, GS2 (nr 6800 bit 0 i 1). Zmień program.
158	ILLEGAL TOOL LIFE DATA	Żywotność narzędzia, jaka ma być ustawiona, jest za duża. Zmień wartość ustawienia.
159	TOOL DATA SETTING INCOMPLETE	W czasie wykonywania programu ustawienia danych żywotności, wyłączono zasilanie. Ustaw ponownie.
160	G72.1 NESTING ERROR	W podprogramie ustawiono kod G72.1 po tym, jak ten sam kod już wcześniej został ustawiony do kopiowania z obrotem.
161	G72.2 NESTING ERROR	W podprogramie ustawiono kod G72.2 po tym, jak ten sam kod już wcześniej został ustawiony do kopiowania równoległego.
175	ILLEGAL G107 COMMAND	Warunki przy wykonywaniu startu lub anulowania interpolacji kołowej są niepoprawne. Aby zmienić tryb na tryb interpolacji kołowej, ustaw polecenie w formacie "G07.1 rotation-axis name radius of cylinder."
176	IMPROPER G-CODE IN G107	Określono któryś z następujących kodów G, których nie można zadać w trybie interpolacji kołowej. 1) Kody G po pozycjonowania, takie jak G28, G73, G74, G76, G81 - G89, łącznie z kodami określającymi szybki cykl poprzeczny 2) Kody G do ustawienia układu współrzędnych: G52, G92, 3) Kod G do wyboru układu współrzędnych: G53 G54-G59 Zmień program.
177	CHECK SUM ERROR (G05 MODE)	Błąd sumy kontrolnej. Zmień program.
178	G05 COMMANDED IN G41/G42 MODE	W trybie G41/G42 zadano G05. Popraw program.
179	PARAM. (PRM NO. 7510) SETTING ERROR	Ilość sterowanych osi ustawionych w parametrze 7510 przekracza ilość maksymalną. Zmień wartość ustawienia parametru.
180	COMMUNICATION ERROR (REMOTE BUF)	Wywołany został alarm zdalnego połączenia buforu. Potwierdź ilość przewodów, parametrów i urządzenie wej./wyj.
181	FORMAT ERROR IN G81 BLOCK (gear hobbing machine, EGB)	Błąd formatu bloku G81 (frezarka obwiedniowa) 1) Nie podano T (ilość zębów). 2) Przy pomocy T, L, Q lub P podano dane spoza przedziału polecenia. 3) Nastąpiło przekroczenie kalkulacji współrzędnej synchronizacji. Zmień program.
182	G81 NOT COMMANDED (gear hobbing machine)	Zadano instrukcję G83 (kompensacja wielkości opóźnienia serwomechanizmu osi C) mimo zadania instrukcji synchronizacji przy pomocy G8. Popraw program (frezarka obwiedniowa)
183	DUPLICATE G83 (COMMANDS) (gear hobbing machine)	Zadano instrukcję G83 zanim anulowano przy pomocy G82 po kompensacji wielkości opóźnienia serwomechanizmu osi C przy pomocy G83. (frezarka obwiedniowa).
184	ILLEGAL COMMAND IN G81 (gear hobbing machine, EGB)	Przy pomocy G81 zadano instrukcję, jaka nie powinna zostać zadana w czasie synchronizacji was (frezarka obwiedniowa) 1) Zadano instrukcję osi A C przy pomocy G00, G27, G28, G29, G30, etc. 2) Zadano instrukcję przełączenia z miary calowej na metryczną przy pomocy G20, G21.

Numer	Komunikat	Treść
185	RETURN TO REFERENCE POINT (gear hobbing machine)	Zadano instrukcję G81 bez wykonania powrotu do położenia referencyjnego. Po włączeniu zasilania lub po zatrzymaniu awaryjnym, (frezarka obwiedniowa) należy wykonać powrót do położenia referencyjnego.
186	PARAMETR SETTING ERROR (gear hobbing machine, EGB)	Błąd parametru G81 (frezarka obwiedniowa) 1) Oś C nie ustawiono jako oś obrotu. 2) Błąd ustawienia osi obwiedni oraz przełożenia przekładni kodera położenia
190	ILLEGAL AXIS SELECT	Przy stałym sterowaniu prędkością powierzchni, specyfikacja osi jest niepoprawna (patrz parametr nr T3370.) Określone polecenie osi (P) zawiera niepoprawną wartość. Popraw program.
194	SPINDLE COMMAND IN SYNCHRO-MODE	W trybie szeregowego sterowania synchronicznego wrzecionem ustawiono tryb sterowania konturem, tryb pozycjonowania wrzeciona (sterowanie osią Cs) lub tryb gwintowania sztywnego. Popraw program tak, aby tryb szeregowego sterowania synchronicznego wrzecionem został wcześniej zwolniony.
197	C-AXIS COMMANDED IN SPINDLE MODE	Program określił ruch wzdłuż osi Cs, gdy wyłączony był sygnał CON(DGN=G027#7). Aby ustalić przyczynę tego, dlaczego sygnał nie włączył się, popraw program lub sprawdź wykres struktury PMC.
199	MACRO WORD UNDEFINED	Użyto niezdefiniowanego słowa makro. Zmień makro niestandardowe.
200	ILLEGAL S CODE COMMAND	Przy gwincie sztywnym, wartość S znajduje się poza przedziałem lub nie została określona. Maksymalna wartość S, jaką można określić przy gwintowaniu sztywnym ustawiona jest w parametrze (nr 5241 do 5243). Zmień ustawienie parametru lub zmień program.
201	FEEDRATE NOT FOUND IN RIGID TAP	Przy gwintowaniu sztywnym, nie określono wartości F wartość. Popraw program.
202	POSITION LSI OVERFLOW	Przy gwintowaniu sztywnym, wartość rozkładu wrzeciona jest za duża.
203	PROGRAM MISS AT RIGID TAPPING	Przy gwintowaniu sztywnym, położeniu sztywnego trybu M (M29) lub polecenie S są niepoprawne. Zmień program.
204	ILLEGAL AXIS OPERATION	Przy gwintowaniu sztywnym, ruch osi określono między blokiem sztywnego kodu M (M29) a blokiem G84 (G74). Zmień program.
205	RIGID MODE DI SIGNAL OFF	Sygnał gwintowania sztywnego (DGNG 061 #1) nie równa się 1 wówczas, gdy G84 (G74) zostało wykonane przez sztywny kod M (M29). Aby ustalić przyczynę niewłączenia się sygnału DI, patrz wykres struktury. Zmień program.
206	CAN NOT CHANGE PLANE (RIGID TAP)	W trybie sztywnym zadano instrukcję zmiany płaszczyzny. Popraw program.
207	RIGID DATA MISMATCH	Określona odległość w trybie gwintowania sztywnego była zbyt krótka lub zbyt długa.
210	CAN NOT COMAND M198/M99	1) M198 i M99 wykonano w trybie pracy planowanej lub M198 wykonano w trybie pracy DNC. 2) W cyklu wielokrotnym, powtarzalnym, określono makro przerywania i wykonano M99.
212	ILLEGAL PLANE SELECT	Zadano polecenie dowolnego skosowania kąta lub polecenie narożnika R lub płaszczyznę z dodatkową osią. Popraw program.
213	ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO-MODE	W pracy z prostym sterowaniem synchronizacji wystąpił któryś z następujących alarmów. 1) Program zadał osi podrzędnej polecenie ruchu. 2) Program zadał osi podrzędnej polecenie posuwu ręcznego ciągłego/posuwu ręcznego/posuwu narastającego. 3) Program zadał polecenie automatycznego powrotu do położenia referencyjnego bez wykonywania ręcznego powrotu do położenia referencyjnego po włączeniu zasilania. 4) Różnica między wielkością błędu położenia osi głównej i podrzędnej przekroczyła wartość określoną w parametrze nr 8313.
214	ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO-MODE	W trybie sterowania synchronicznego ustawiony zostaje układ współrzędnych lub kompensacji noża typu przesuwu. Popraw program.
222	DNC OP NOT ALLOWED IN BG.-EDIT	W tym samym czasie podczas edycji w tle wykonywany jest sygnał wejściowy i wyjściowy. Wykonaj poprawną operację.
224	RETURN TO REFERENCE POINT	Przed rozpoczęciem pracy automatycznej nie wykonano powrotu do położenia referencyjnego. Powrót do położenia referencyjnego należy wykonać tylko wtedy, gdy parametr ZRN <sub>x</sub> (nr 1005#0) wynosi 0.

Numer	Komunikat	Treść
230	R CODE NOT FOUND (for grinding machine)	Dla bloku G161 nie zadano wielkości posuwu wgłębnego R lub polecenie R ma wartość ujemną. Popraw program.
231	ILLEGAL FORMAT IN G10 OR L50	W określonym formacie w sygnale wejściowym parametru programowalnego wystąpił któryś z następujących błędów. Nie wprowadzono adresu N lub R. Dla parametru wprowadzono numer, który nie został określony. Numer osi był zbyt duży. W parametrze typu osi nie podano numeru osi. W parametrze określono numer osi, który nie jest typem osi. Poczyniono próbę zresetowania bitu 4 parametru 3202 (NE9) lub zmiany parametru 3210 (PSSWD), gdy chroni je hasło. Popraw program.
232	TOO MANY HELICAL AXIS COMMANDS	W trybie interpolacji spiralnej jako osie spiralne określono trzy lub więcej osie (w normalnym trybie sterowania kierunkiem dwie lub więcej osi).
233	DEVICE BUSY	Podczas próby użycia jednostki poprzez połączenie przez interfejs RS-232-C, korzystali z niego inni użytkownicy.
239	BP/S ALARM	Podczas wykonywania perforacji z funkcją sterownia zewnętrznym urządzeniem wej./wyj., wykonywana była edycja w tle.
240	BP/S ALARM	W czasie pracy w trybie Wykonywana była edycja w tle.
241	ILLEGAL FORMAT IN G02.2/G03.2	Dla interpolacji ewolwentowej nie określono punktu końcowego I, J, K lub R.
242	ILLEGAL COMMAND IN G02.2/G03.2	Dla interpolacji ewolwentowej określono niepoprawną wartość. W okręgu bazowym określono punkt początkowy lub końcowy. Dla I, J, K lub R określono wartość 0. Punkt początkowy lub końcowy przekracza 100 obrotów od punktu początkowego krzywej ewolwentowej.
243	OVER TOLERANCE OF END POINT	Punkt końcowy nie został ustawiony w położeniu na krzywej ewolwentowej, która rozpoczęła się w punkcie początkowym i punkt końcowy znajdował się poza przedziałem określonym parametrem nr 5610.
250	Z AXIS WRONG COMMAND (ATC)	W systemie używającym DRILL-MATE z ATC, ruch wzdłuż osi Z został określony w bloku, w którym określono instrukcję wymiany narzędzi (M06 T <sub>n</sub> ).
251	ATC ERROR	W DRILL-MATE w następujących przypadkach wystąpił błąd: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gdy w M06 T<sub>n</sub> określono nienadający się do używania kod T</li> <li>• Gdy określono kod M06 wówczas, gdy współrzędna Z jest dodatnia w systemie koordynacji maszyny.</li> <li>• Gdy parametr nr 7810 określający aktualny numer narzędzia wynosi 0.</li> <li>• Gdy w trybie cyklu łączonego określony został kod M06.</li> <li>• Gdy w bloku, w którym określono kod powrotu do położenia referencyjnego G27, G28, G29 lub G30 określono kod M06.</li> <li>• Gdy w trybie kompensacji narzędzia (G41 do G44) określono kod M06 (G41 do G44).</li> <li>• Gdy określono kod M06 bez powrotu do położenia referencyjnego po włączeniu zasilania lub po zwolnieniu zatrzymania awaryjnego.</li> <li>• Gdy włączony zostaje sygnał blokady maszyny lub sygnał ignorowania osi Z podczas wymiany narzędzia.</li> <li>• Gdy podczas zmiany narzędzia wykryty zostanie stan "podważania".</li> <li>• Aby zidentyfikować powyższe sytuacje, patrz parametr diagnostyczny nr 530.</li> </ul>
252	ATC SPINDLE ALARM ~	W czasie pracy w trybie ATC przy pozycjonowaniu wrzeczona pojawi się błąd spowodowany nadmiernym odstępstwem. Aby uzyskać informacje szczegółowe, patrz parametr diagnostyczny nr 531. (Tylko dla DRILL-MATE)
253	G05ISNOTAVAILABLE	W trybie sterowania z wyprzedzeniem (G08P1) określono pracę z sygnałem wejściowym binarnym z odległym buforem wysokiej prędkości (G05) lub obróbką maszynową przy wysokiej prędkości (G05). Przed próbą określenia tych poleceń, najpierw ustaw G08P0, aby odwołać tryb sterowania z wyprzedzeniem.



Numer	Komunikat	Treść
4000	P/S ALARM	Mimo dojścia do końca rekordu, w trakcie wyszukiwania punktu bliskiego takiego punktu nie odnaleziono. W czasie ponownego uruchomienia programu odczytano "END OF RECORD" (KONIEC REKORDU) (specyfikacja lasera).
4001	P/S ALARM	W trakcie wyszukiwania punktu bliskiego lub ponownego uruchomienia programu jako oś śledzenia określona jest oś Z (specyfikacja lasera).
4002	G CODE UNAVAILABLE DURING SEARCH	W trakcie wyszukiwania punktu bliskiego lub ponownego uruchomienia programu G53 określono w trybie osi niezależnej (bit 3 PRM. 15600, MIA = 1) (specyfikacja lasera).
4004	THREE-DIMENSIONAL COORDINATE CONVERSION ALARM	Jedno lub dwa polecenia I, J i K nie zostały określone lub nie określono polecenia dla osi X, Y, Z, 4 lub 5.
4005	THREE-DIMENSIONAL COORDINATE CONVERSION ALARM	W czasie konwersji współrzędnej trójwymiarowej wyemitowano G27, G28 lub G29.
4006	THREE-DIMENSIONAL COORDINATE CONVERSION ALARM	W czasie konwersji współrzędnej trójwymiarowej ponownie wyemitowano G68.
4007	THREE-DIMENSIONAL COORDINATE CONVERSION ALARM	W czasie konwersji współrzędnej trójwymiarowej wyemitowano G12 (przestrzenna interpolacja kołowa).
4008	THREE-DIMENSIONAL COORDINATE CONVERSION ALARM	W czasie konwersji współrzędnej trójwymiarowej określono skalowanie lub współzrzedną rotacji.
4010	THREE-DIMENSIONAL TRANSFORM FORMAT ERROR	Format polecenia G98 jest nieważny.
4011	MATRIX TRANSFORM ERROR	W czasie przetwarzania G98 nie można tworzyć żadnej matrycy.
4012	COORDINATE CONVERSION ERROR	Dla G98 nie można wykonać konwersji współrzędnej.
4016	P/S ALARM	Wartość promienia łuku R określona w trybie G33 jest za duża.
4017	P/S ALARM	W trybie G33 wyemitowano kod G w grupie 01 inny niż G01. W trybie G33 określono kompensację noża.
4021	P/S ALARM	Jako długość dyszy określono wartość ujemną. Długość dyszy poza zakresem specyfikacji. Ogółem długość drugiego ramienia i długość dyszy musi wynosić maksymalnie 500 mm (19,685 cali).
4025	P/S ALARM	Polecenie łuku przestrzennego lub polecenie zaokrąglenia narożnika określa ruch osi dla osi inny niż osie jeden do pięć.
4700	PROGRAM ERROR (OT +)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi X przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
4701	PROGRAM ERROR (OT-)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi X przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
4702	PROGRAM ERROR (OT+)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi Y przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
4703	PROGRAM ERROR (OT-)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi Y przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
4704	PROGRAM ERROR (OT+)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi Z przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
4705	PROGRAM ERROR (OT -)	Wartość określona w poleceniu ruchu dla osi Z przekroczyła wartość dodatnią zapisanego limitu skoku 1. (Kontrola z wyprzedzeniem)
5000	ILLEGAL COMMAND CODE	Określony kod był niepoprawny w wysokoprecyzyjnym trybie sterowania konturu (HPCC).
5003	ILLEGAL PARAMETR (HPCC)	Ustawienie parametru jest niepoprawne.
5004	HPCC NOT READY	Wysokoprecyzyjne sterowanie konturem nie jest gotowe.
5006	TOO MANY WORD IN ONE BLOCK	Ilość słów określonych w bloku przekroczyła 26 w trybie HPCC.
5007	TOO LARGE DISTANCE	W trybie HPCC, maszyny wyszła poza limit.

Numer	Komunikat	Treść
5009	PARAMETR ZERO (DRY RUN)	Maksymalna szybkość posuwu (parametr nr 1422) lub szybkość posuwu przy przebiegu próbnym (parametr nr 1410) wynosi 0 w modelu HPCC.
5010	END OF RECORD	Określono koniec rekordu (%).
5011	PARAMETR ZERO(CUT MAX)	Maksymalna szybkość posuwu przy cięciu wynosi 0 (parametr nr 1422).
5012	G05 P10000 ILLEGAL START UP (HPCC)	G05 P10000 określono w trybie, z którego nie można wprowadzić trybu HPCC.
5013	HPCC:CRC OFS REMAIN AT CANCEL	G05P0 określono w trybie G41/G42 lub przed tym, jak nie odnaleziono osi skracania.
5014	TRACE DATA NOT FOUND	Dane śledzenia nie są dostępne, co uniemożliwia wykonanie przesyłu.
5015	NO ROTATION AXIS	W trakcie posuwu uchwytu kierunku osi narzędzia lub posuwu uchwytu normalnego kierunku osi narzędzia, nie można odnaleźć określonej osi obrotu.
5016	ILLEGAL COMBINATION OF M CODE	Kody M należące do tej samej grupy zostały określone w bloku. Ewentualnie kod M, który musi zostać określony bez innych kodów M w bloku, został określony w bloku z innymi kodami M.
5020	PARAMETR OF RESTART ERROR	Parametr określający ponowne uruchomienie programu nie został poprawnie ustawiony.
5043	TOO MANY G68 NESTING	Polecenie G68 dla konwersji współrzędnej trójwymiarowej zostało określone trzy lub więcej razy.
5044	G68 FORMAT ERROR	Blok G68 zawiera błąd formatu. Ten alarm występuje w następujących przypadkach: 1 I, J lub K nie została określona w bloku G68 (brakująca opcja konwersji współrzędnej). 2 I, J i K w bloku G68 wynoszą 0. 3 R nie została określona w bloku G68.
5046	ILLEGAL PARAMETR (ST.COMP)	Dla kompensacji prostości określono niepoprawny parametr. Możliwe są następujące tego powody: 1 Brak osi odpowiadającej numerowi osi określonemu w parametrze osi ruchu lub osi kompensacji. 2 Więcej niż 128 punktów kompensacji błędu podziałki nie zostało ponumerowano w sposób sekwencyjny. 3 Punkty kompensacji prostości nie zostały ponumerowane w sposób sekwencyjny. 4 Określony punkt kompensacji prostości znajduje się poza przedziałem pomiędzy punktami kompensacji błędu podziałki o maksymalnych współrzędnych dodatnich i ujemnych. 5 Wartość kompensacji określona dla każdego punktu kompensacji za duża lub za mała.
5050	ILL-COMMAND IN CHOPPING MODE	Korzystając z funkcji <i>chopping</i> , dla osi <i>chopping</i> określono polecenie ruchu w trybie <i>chopping</i> (w czasie ruchu postępowo-zwrotnego pomiędzy górnym martwym punktem a dolnym martwym punktem).
5051	M-NET CODE ERROR	Korzystając z funkcji <i>chopping</i> , dla osi <i>chopping</i> określono polecenie ruchu w trybie <i>chopping</i> (w czasie ruchu postępowo-zwrotnego pomiędzy górnym martwym punktem a dolnym martwym punktem).
5052	M-NET ETX ERROR	Kod "ETX" to kod niestandardowy.
5053	M-NET CONNECT ERROR	Błąd nadzoru czasu połączenia (parametr nr 175) "
5054	M-NET RECEIVE ERROR	Błąd nadzoru czasu wiercenia (parametr nr176)
5055	M-NET PRT/FRM ERROR	Detekcja parzystości pionowej lub błędu ramkowania
5057	M-NET BOARD SYSTEM DOWN	Błąd czasu przerwy transmisji (parametr nr 177) błąd parzystości ROM, wykrycie przerwy w pracy procesora nie podane u góry
5059	RADIUS VALUE OUTSIDE ALLOW-ABLE RANGE	Gdy środek łuku określony był przy użyciu I, J i K dla interpolacji kołowej, długość wartości promienia przekroczyła dziewięć cyfr.

Numer	Komunikat	Treść
5060	ILLEGAL PARAMETR IN G02.3/G03.3	Niedozwolone ustawienie parametru. Nr 5641 (ustawienie osi liniowej) nie został określony. Nr 5641 określa oś inną niż oś liniowa. Nr 5642 (ustawienie osi obrotu) nie został określony. Nr 5642 określa oś inną niż oś obrotu. CNC nie może sterować osią liniową lub obrotu (przekroczona wartość nr 1010)?
5061	ILLEGAL FORMAT IN G02.3/G03.3	Polecenie interpolacji wykładniczej (G02.3/G03.3) zawiera błąd formatu. Adresy I, J lub K nie zostały określone. Adresy I, J i K są równe 0.
5062	ILLEGAL COMMAND IN G02.3/G03.3	Polecenie interpolacji wykładniczej (G02.3/G03.3) zawiera niedozwoloną wartość. Określona wartość nie jest odpowiednia dla interpolacji wykładniczej (przykładowo wartość ujemna podlega ln).
5063	IS NOT PRESET AFTER REF.	Komunikat taki pojawia się, gdy przed rozpoczęciem pomiaru grubości blachy licznik położenia nie został ustawiony. Alarm emitowany jest w jednym z następujących przypadków. 1) Gdy podjęto próbę wykonania pomiaru przed ustaleniem położenia referencyjnego. 2) Gdy po ręcznym powrocie do położenia referencyjnego, podjęto próbę rozpoczęcia pomiaru bez wcześniejszego ustawienia licznika położenia.
5064	DIFFERRENT AXIS UNIT (IS-B, IS-C)	Dla płaszczyzny, którą tworzą osie przy pomocy różnych układów przyrostowych określono interpolację kołową.
5065	DIFFERRENT AXIS UNIT (PMC AXIS)	Podczas sterowania odbywającego się na bazie osi PMC, dla tej samej grupy DI/DO określono osie przy użyciu różnych układów przyrostowych. Zmień parametr nr 8010.
5066	RESTART ILLEGAL SEQUENCE NUMBER	Podczas ponownego uruchomienia programu przy użyciu funkcji powrotu/restart, podczas wyszukiwania następnego numeru sekwencji odczytany został numer sekwencji mieszczący się między 7000 a 7999.
5068	G31 P90 FORMAT ERROR	Dla ruchu nie określono żadnej osi. Dla ruchu określono dwie lub więcej osi.
5069	WHL-C; ILLEGAL P-DATA	Dane P określone do wyboru środka kompensacji dla kompensacji zużycia tarczy ciernej są nieważne.
5073	NO DECIMAL POINT	Dla polecenia, dla którego należy określić punkt dziesiętny, punktu takiego nie wyznaczono.
5074	ADDRESS DUPLICATION ERROR	W bloku więcej niż raz pojawia się ten sam adres; Ewentualnie blok zawiera jeden lub więcej kodów G należących do tej samej grupy.
5082	DATA SERVER ERROR	Na ekranie komunikatów serwera danych wyświetlono informacje szczegółowe.
5085	SMOOTH IPL ERROR 1	Blok określający interpolację gładką zawiera błąd składni.
5110	IMPROPER G-CODE (G05.1 G1 MODE)	W prostym trybie sterowania wysokoprecyzyjnego konturu określono niedozwolony kod G. Dla tabeli indeksu osi indeksowania w prostym trybie sterowania wysokoprecyzyjnego konturu określono polecenie.
5111	IMPROPER MODAL G-CODE (G05.1G1)	Po zadaniu prostego trybu sterowania wysokoprecyzyjnego konturu niedozwolony kod G pozostał jako modalny.
5112	G08 CAN NOT BE COMMANDED (G05.1 G1)	W prostym trybie sterowania wysokoprecyzyjnego konturu określono sterowanie z wyprzedzeniem (G08).
5113	CAN NOT ERROR IN MDI MODE (G05.1)	W trybie MDI określono proste sterowanie wysokoprecyzyjne konturu (G05.1).
5114	NOT STOP POSITION (G05.1 Q1)	W momencie ponownego rozruchu po interwencji ręcznej, nie odzyskano współrzędnych, przy których doszło do interwencji ręcznej.

Numer	Komunikat	Treść
5115	SPL:ERROR	Podczas ustalania rangi wystąpił błąd.
		Nie określono węzła.
		Węzeł określono błędnie.
		Ilość osi przekracza limity.
		Inne błędy w programie
5116	SPL:ERROR	W sterowaniu z wyprzedzeniem w bloku wystąpił błąd programu.
		Nie realizowane jest monotoniczne zwiększenie węzłów.
		W trybie interpolacji NURBS, określono tryb, którego nie można określić razem.
5117	SPL:ERROR	Pierwszy punkt sterowania NURBS jest niepoprawny.
5118	SPL:ERROR	Po interwencji ręcznej z włączonym ręcznym trybem bezwzględny, ponownie uruchomiona została interpolacja NURBS.
5122	ILLEGAL COMMAND IN SPIRAL	W poleceniu interpolacji spiralnej lub stożkowej wystąpił błąd. W szczególności błąd ten wywołał jeden z następujących przypadków: 1) określono $L = 0$ . 2) określono $Q = 0$ . 3) określono $R$ , $R$ , $C$ . 4) Zero określono jako wzrost wysokości. 5) Jako osie wysokości określono trzy lub więcej osi. 6) Gdy występują dwie osie wysokości, określono wzrost wysokości. 7) Gdy nie wybrano funkcji interpolacji spiralnej, określono interpolację stożkową. 8) $Q < 0$ określono wówczas, gdy różnica promienia $> 0$ . 9) $Q > 0$ określono wówczas, gdy różnica promienia $< 0$ . 10) Gdy nie określono osi wysokości, określono wzrost wysokości.
5123	OVER TOLERANCE OF END POINT	Różnica między określonym punktem końcowym a obliczonym punktem końcowy przekracza dozwolony zakres (parametr 3471).
5124	CAN NOT COMMAND SPIRAL	W jednym z poniższych trybów określono interpolację spiralną lub stożkową: 1) Skalowanie 2) Programowalny obraz lustra 3) Interpolacja współrzędnej biegunowej W trybie C kompensacji noża, środek ustawiony jest jako punkt początkowy lub punkt końcowy.
5134	FSSB : OPEN READY TIME OUT	Inicjalizacja nie spowodowała umieszczenia FSSB w stanie gotowym, otwartym.
5135	FSSB TERROR MODE	FSSB wszedł w tryb błędu.
5136	FSSB : NUMBER OF AMPS IS SMALL	W porównaniu z ilością sterownych osi, ilość wzmacniaczy, jakie rozpoznano w FSSB jest niewystarczająca.
5137	FSSB : CONFIGURATION ERROR	FSSB wykrył błąd konfiguracji.
5138	FSSB : AXIS SETTING NOT COMPLETE	W trybie ustawienia automatycznego, nie dokonano jeszcze ustawienia osi. Wykonaj ustawienie osi na ekranie ustawień FSSB.
5156	ILLEGAL AXIS OPERATION (SHPCC)	W prostym trybie sterowania wysokoprecyzyjnego konturu (SHPCC), zmienia się sygnał wyboru sterowanej osi (oś sterująca PMC). W trybie SHPCC, zmienia się prostego wyboru osi synchronicznej.
5197	FSSB: OPEN TIME OUT	CNC zezwoliło na otwarcie FSSB, ale FSSB nie otworzyło się.
5198	FSSB : ID DATA NOT READ	Błąd czasowego przypisania, dlatego nie można odczytać wstępnej informacji identyfikującej wzmacniacza.

<sup>1</sup>SHPCC = sterowanie konturem AI

**2) Alarm edycji w tle**

Numer	Komunikat	Treść
???	BP/S alarm	Alarm BP/S pojawia się w tym samym numerze, co alarm P/S pojawiający się w normalnej edycji programu. (alarm P/S nr 070, 071, 072, 073, 074, 085 do 087). Zmień program.
140	BP/S alarm	Podjęto próbę wybrania lub wykasowania w tle programu wybranego na pierwszym planie. <b>(UWAGA)</b> Użyj edycji w tle w sposób właściwy.
<b>UWAGA</b> Alarm podczas edycji w tle pokazano w wierszu wprowadzania na ekranie edycji w tle zamiast na normalnym ekranie alarmu i można go zresetować przy pomocy dowolnej operacji klawisza MDI.		

**3) Alarm kodera impulsu bezwzględного (APC)**

Numer	Komunikat	Treść
300	nth-axis origin return	Dla osi entej wymagany jest ręczny powrót do położenia referencyjnego (n=1 do 8).
301	APC alarm: nth-axis communication	Błąd komunikacji APC osi entej (n=1 do 8). Błąd transmisji danych. Możliwe przyczyny to usterka APC, przewodu lub modułu interfejsu serwomechanizmu.
302	APC alarm: nth-axis overtime	Błąd czasu nadliczbowego APC osi entej (n=1 do 8). Błąd transmisji danych. Możliwe przyczyny to usterka APC, przewodu lub modułu interfejsu serwomechanizmu.
303	APC alarm: nth-axis framing	Błąd ramkowania APC osi entej (n=1 do 8). Błąd transmisji danych. Możliwe przyczyny to usterka APC, przewodu lub modułu interfejsu serwomechanizmu.
304	APC alarm: nth-axis parity	Błąd parzystości osi entej (n=1 do 8) APC. Błąd transmisji danych. Możliwe przyczyny to usterka APC, przewodu lub modułu interfejsu serwomechanizmu.
305	APC alarm: nth-axis pulse error	Alarm błędu impulsu APC osi entej (n=1 do 8). Alarm APC. Możliwa usterka APC lub przewodu.
306	APC alarm: nth-axis battery voltage 0	Napięcie baterii APC osi entej (n=1 do 8) spadło do niskiego poziomu i nie można podtrzymać zapisu danych. Alarm APC. Możliwa usterka baterii lub przewodu.
307	APC alarm: nth-axis battery low 1	Napięcie baterii APC osi entej (n=1 do 8) osiągnęło poziom, przy którym należy wymienić baterię. Alarm APC. Wymień baterię.
308	Alarm APC: nth-axis battery low 2	Napięcie baterii APC osi entej (n=1 do 8) osiągnęło poziom, przy którym należy wymienić baterię (przy wyłączonym zasilaniu). Alarm APC. Wymień baterię.
309	ALARM APC : n AXIS ZRN IMPOSSIBL	Podjęto próbę powrotu do położenia referencyjnego bez obrócenia silnika o jeden lub więcej obrotów. Obróć silnik o jeden lub więcej obrotów, wyłącz i włącz zasilanie, potem wykonaj powrót do położenia referencyjnego.

**4) Alarmy szeregowego kodera impulsów (SPC)**

Gdy wywołany jest jeden z tych alarmów, jedną z ewentualnych przyczyn jest usterka szeregowego kodera impulsu lub przewodu.

Numer	Komunikat	Treść
360	n AXIS : ABNORMAL CHECKSUM (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd sumy kontrolnej.
361	n AXIS : ABNORMAL PHASE DATA (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd danych fazy.
362	n AXIS : ABNORMAL REV.DATA (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd liczenia prędkości obrotów.

Numer	Komunikat	Treść
363	n AXIS : ABNORMAL CLOCK (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd zegara.
364	n AXIS : SOFT PHASE ALARM (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd cyfrowe oprogramowanie serwomechanizmu wykryło nieważne dane.
365	n AXIS : BROKEN LED (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd diody LED;
366	n AXIS: PULSE MISS (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd impulsu.
367	n AXIS: COUNT MISS (INT)	We wbudowanym koderze impulsowym wystąpił błąd licznika.
368	n AXIS : SERIAL DATA ERROR (INT)	Nie można uzyskać danych komunikacji z wbudowanego kodera impulsu.
369	n AXIS : DATA TRANS. ERROR (INT)	W danych komunikacji uzyskiwanych z wbudowanego kodera impulsu wystąpił błąd CRC lub błąd bitu zakończenia transmisji.
380	n AXIS : BROKEN LED (EXT)	Oddzielny detektor jest błędny.
381	n AXIS : ABNORMAL PHASE (EXT LIN)	W oddzielnej skali liniowej wystąpił błąd danych fazy.
382	n AXIS : COUNT MISS (EXT)	W oddzielnym detektorze wystąpił błąd impulsu.
383	n AXIS : PULSE MISS (EXT)	W oddzielnym detektorze wystąpił błąd licznika.
384	n AXIS : SOFT PHASE ALARM (EXT)	Cyfrowe oprogramowanie serwomechanizmu wykryło nieważne dane w oddzielnym detektorze.
385	n AXIS : SERIAL DATA ERROR (EXT)	Nie można uzyskać danych komunikacji z oddzielnego detektora.
386	n AXIS : DATA TRANS. ERROR (EXT)	W danych komunikacji uzyskiwanych z oddzielnego detektora wystąpił błąd CRC lub błąd bitu zakończenia transmisji.

- Szczegóły dotyczące alarmu szeregowego kodera impulsu nr 350** Na ekranie diagnostycznym (nr 202) wyświetlono szczegóły dotyczące alarmu szeregowego kodera impulsu nr 350 (alarm kodera impulsu), patrz poniżej.

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
202		CSA	BLA	PHA	PCA	BZA	CKA	SPH

**SPH :** Uszkodzony szeregowy koder impulsu lub przewód sprzężenia zwrotnego. Wymień szeregowy koder impulsu lub przewód.

**CKA:** Szeregowy koder impulsu jest uszkodzony. Wymień go.

**BZA :** Do kodera impulsu po raz pierwszy podano zasilanie.

Upewnij się, że podłączono baterie.

Wyłącz zasilanie, potem włącz i wykonaj powrót do pozycji referencyjnej. Ten alarm nie ma nic wspólnego z alarmem nr 350 (alarm szeregowego kodera impulsu).

**PCA :** Szeregowy koder impulsu jest uszkodzony. Wymień go.

**PHA :** Szeregowy koder impulsu lub przewód sprzężenia zwrotnego jest uszkodzony, wymień szeregowy koder impulsu lub przewód.

**BLA :** Niskie napięcie baterii. Wymień baterie. Ten alarm nie ma nic wspólnego z alarmem nr 350 (alarm szeregowego kodera impulsu).

**CSA :** Szeregowy koder impulsu jest uszkodzony. Wymień go.

- **Szczegóły dotyczące alarmu szeregowego kodera impulsu nr 351**

Na ekranie diagnostycznym (nr 203) wyświetlono szczegóły dotyczące alarmu szeregowego kodera impulsu nr 351 (alarm komunikacji), patrz poniżej.

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
203	DTE	CRC	STB	PRM				

**PRM;** Znaleziono nieważny parametr. Wygenerowany został również alarm nr 417 (nieważny parametr serwomechanizmu).

**STB :** szeregowy koder impulsu napotkał błąd komunikacji.

Koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego lub obwód odbiornika sprzężenia zwrotnego jest uszkodzony.

Wymień koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego, lub płytkę osi NC.

**CRC:** Szeregowy koder impulsu napotkał błąd komunikacji.

Koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego lub obwód odbiornika sprzężenia zwrotnego jest uszkodzony. Wymień koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego, lub płytkę osi NC. DTE : Szeregowy koder impulsu napotkał błąd komunikacji.

Koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego lub obwód odbiornika sprzężenia zwrotnego jest uszkodzony. Wymień koder impulsu, przewód sprzężenia zwrotnego, lub płytkę osi NC.

## 5) Alarmy serwomechanizmu

Numer	Komunikat	Treść
401	SERVO ALARM: n-TH AXIS VRDY OFF	Zgwałt sygnał GOTOWOŚCI (READY) (DRDY) osi entej (oś 1 do 8) wzmacniacza serwomechanizmu. Patrz procedura wykrywania i usuwania usterek.
404	SERVO ALARM: n-TH AXIS VRDY ON	Mimo, że zgwałt sygnał GOTOWOŚCI (MCON) osi entej (oś 1 do 8), wciąż włączony jest sygnał wzmacniacza serwomechanizmu READY (DRDY) lub, po wyłączeniu zasilania, DRDY został włączony mimo, że MCON jest wyłączony. Sprawdź, czy moduł interfejsu serwomechanizmu i wzmacniacz serwomechanizmu są podłączone.
405	SERVO ALARM: (ZERO POINT RETURN FAULT)	Błąd układu sterowania położeniem. Z powodu błędu układu NC lub serwomechanizmu w czasie powrotu do położenia referencyjnego, istnieje możliwość, że nie można było poprawnie wykonać powrotu do położenia referencyjnego. Spróbuj ponownie od ręcznego powrotu do położenia referencyjnego.
407	SERVO ALARM: EXCESS ERROR	Różnica odchylenia położenia osi synchronicznej przekroczyła ustawioną wartość.
409	SERVO ALARM: n AXIS TORQUE ALM	Wykryto nieprawidłowy ładunek silnika serwomechanizmu. Ewentualnie wykryto nieprawidłowy ładunek silnika wrzeczona w trybie Cs.
410	SERVO ALARM: n-TH AXIS - EXCESS ERROR	Wartość odchylenia położenia, gdy oś enta (oś 1 do 8) zatrzymała się jest większa od ustawionej wartości. Patrz procedura wykrywania i usuwania usterek.
411	SERVO ALARM: n-TH AXIS - EXCESS ERROR	Wartość odchylenia położenia podczas ruchu osi -th (oś 1 do 8) jest większa niż wartość zadana. Patrz procedura wykrywania i usuwania usterek.
413	SERVO ALARM: n-th AXIS - LSI OVERFLOW	Treść rejestru błędów osi entej (oś 1 do 8) przekroczyła moc $\pm 2^{31}$ . Błąd ten występuje zazwyczaj w wyniku niewłaściwie ustawionych parametrów.
415	SERVO ALARM: n-TH AXIS - EXCESS SHIFT	W osi entej (oś 1 do 8) podjęto próbę ustawienia prędkości wyższej niż 511875 jedn./s (oś 1 do 8). Błąd ten występuje w wyniku niewłaściwego ustawienia CMR.

Numer	Komunikat	Treść
417	SERVO ALARM: n-TH AXIS - PA.- ... RAMETER INCORRECT	Ten alarm występuje wówczas, gdy oś n-th (oś 1 do 8) znajduje się w jednym z poniższych stanów. (Alarm systemu cyfrowego serwomechanizmu) 1) Wartość ustawiona w parametrze nr 2020 (motorform) wykracza poza określoną wartość graniczną 2) W parametrze nr 2022 (kierunek obrotów silnika) nie ustawiono poprawnej wartości (111 lub 111). 3) W parametrze nr 2023 (ilość impulsów sprzężenia zwrotnego prędkości na obroty silnika) ustawione niedozwolone dane (wartość niższa od 0, itp.). 4) W parametrze nr 2024 (ilość impulsów sprzężenia zwrotnego prędkości na obroty silnika) ustawiono niedozwolone dane (wartość niższa od 0, itp.). 5) Nie ustawiono parametrów nr 2084 i nr 2085 (wielkość przekładni pola elastycznego). 6) Wartość poza limitem {1 do ilości osi sterowania } lub wartość nieciągłą (Parametr 1023 (numer osi serwomechanizmu) zawiera wartość spoza zakresu 1 do ilości osi lub wartość odizolowana (przykładowo 4, przed którym nie ma 3) ustawioną w parametrze nr 1023 (numer osi serwomechanizmu).
420	SERVO ALARM: n AXIS SYNC TORQUE (M series)	W czasie prostego sterowania synchronicznego, różnica między poleceniami momentu obrotowego osi nadrzędnej i podrzędnej przekroczyła wartość ustawioną w parametrze nr 2031.
421	SERVO ALARM: n AXIS EXCESS ER(D)	Różnica między błędami w pętli półzamkniętej a pętli zamkniętej była zbyt duża w trakcie podwójnego sprzężenia zwrotnego położenia. Sprawdź wartości współczynników konwersji położenia podwójnego w parametrach nr 2078 i 2079.
422	SERVO ALARM: n AXIS	Określona, dozwolona prędkość w sterowaniu momentem obrotowym sterowania osi PMC została przekroczona.
423	SERVO ALARM: n AXIS	Podczas sterowania momentem obrotowym sterowania osią PMC, ustawiona w parametrze, dozwolona, łączna odległość ścieżki została przekroczona.
430	n AXIS : SV. MOTOR OVERHEAT	Wystąpiło przegrzanie silnika serwomechanizmu.
431	n AXIS : CNV. OVERLOAD	1) PSM: nastąpiło przegrzanie. 2) SVU serii p: nastąpiło przegrzanie.
432	n AXIS : CNV. LOWVOLT CON./ POWFAULT	1) PSM: W napięciu wejściowym brak fazy. 2) PSMR: Spadło napięcie zasilające sterowania zasilaniem. 3) SVU serii a: Spadło napięcie zasilające sterowania zasilaniem.
433	n AXIS : CNV. LOW VOLT DC LINK	1) PSM: Spadło napięcie złącza prądu stałego. 2) PSMR: Spadło napięcie złącza prądu stałego. 3) SVU serii a: Spadło napięcie złącza prądu stałego. 4) SVU serii p: Spadło napięcie złącza prądu stałego.
434	n AXIS : INV. LOW VOLT CONTROL	SVM: Spadło napięcie zasilające sterowania zasilaniem.
435	n AXIS : INV. LOW VOLT DC LINK	SVM: Spadło napięcie złącza prądu stałego.
436	n AXIS : SOFTTHERMAL (OVC)	Cyfrowe oprogramowanie serwomechanizmu wykryło miękki stan cieplny (OVC).
437	n AXIS : CNV. OVERCURRENT POWER	PSM: Do obwodu wejściowego wprowadzone zostało przetężenie.
438	n AXIS : INV. ABNORMAL CUR- RENT -	1) SVM: Zbyt wysoki prąd silnika. 2) SVU serii a: Zbyt wysoki prąd silnika. 3) SVU serii p: Zbyt wysoki prąd silnika.
439	n AXIS : CNV. OVERVOLT POWER	1) PSM: Za wysokie napięcie złącza prądu stałego. 2) PSMR: Za wysokie napięcie złącza prądu stałego. 3) SVU serii a: Za wysokie napięcie złącza prądu stałego. 4) SVU serii p: Za wysokie napięcie złącza.
440	n AXIS : CNV. EX DECELERATION POW.	1) PSMR: Za duża wielkość wyładowania regeneracyjnego. 2) SVU serii a: Za duża wielkość wyładowania regeneracyjnego. Ewentualnie, obwód wyładowania regeneracyjnego działa nieprawidłowo.
441	n AXIS : ABNORMAL CURR^SJT OFFSET	Cyfrowe oprogramowanie serwomechanizmu wykryło nieprawidłowość w obwodzie wykrywania prądu silnika.



442	n AXIS : CNV. CHARGE FAULT/INV. DB	1) PSM: Wolny obwód wyładowania złącza prądu stałego jest nieprawidłowy. 2) PS MR: Wolny obwód wyładowania złącza prądu stałego jest nieprawidłowy. 3) SVU serii a: Obwód hamowania dynamicznego jest nieprawidłowy.
443	n AXIS : CNV. COOLING FAN FAILURE	1) PSM: Awaria wewnętrznego wentylatora 2) PS MR: Awaria wewnętrznego wentylatora. 3) SVU serii p: Awaria wewnętrznego wentylatora.

Numer	Komunikat	Treść
444	n AXIS : INV. COOLING FAN FAILURE	SVM: Awaria wewnętrznego wentylatora.
445	n AXIS : SOFT DISCONNECT ALARM	Cyfrowe oprogramowanie serwomechanizmu wykryło usterkę przewodu w koderze impulsu.
446	n AXIS : HARD DISCONNECT ALARM	Uszkodzony przewód we wbudowanym koderze impulsowym wykryty sprzętowo.
447	n AXIS : HARD DISCONNECT (EXT)	Uszkodzony przewód w detektorze oddzielnym wykryty sprzętowo.
448	n AXIS : UNMATCHED FEEDBACK ALARM	Znak danych sprzężenia zwrotnego z wbudowanego kodera impulsowego różni się od danych sprzężenia zwrotnego z detektora oddzielnego.
449	nAXIS: INV. IPM ALARM	1) SVM: IPM (inteligentny moduł zasilania) wykrył alarm. 2) SVU serii a: IPM (inteligentny moduł zasilania) wykrył alarm.
460	n AXIS : FSSB DISCONNECT	Nagle przerwano komunikację FSSB. Możliwe przyczyny: 1) Przewód komunikacji FSSB był odłączony lub uszkodzony. 2) Nagle wyłączono zasilanie do wzmacniacza. 3) Wzmacniacz wygenerował alarm niskiego napięcia.
461	n AXIS : ILLEGAL AMP INTERFACE	Oś wzmacniacza dwuosiowego przedzielono interfejsowi typu szybkiego.
462	n AXIS : SEND CNC DATA FAILED	Z powodu błędu komunikacji FSSB, moduł podrzędny nie uzyskał właściwych danych.
463	n AXIS : SEND SLAVE DATA FAILED	Z powodu błędu komunikacji FSSB, system serwomechanizmu nie mógł uzyskać właściwych danych.
464	n AXIS : WRITE ID DATA FAILED	Poczyniono próbę zapisania informacji z zakresu konserwacji na ekranie konserwacji wzmacniacza, lecz nie powiodła się ona.
465	n AXIS : READ ID DATA FAILED	Przy włączeniu zasilania, nie można było odczytać początkowych informacji identyfikujących wzmacniacza.
466	n AXIS : MOTOR/AMP COMBINATION	Maksymalna aktualna wielkość wzmacniacza nie odpowiada wartości silnika.
467	n AXIS : ILLEGAL SETTING OF AXIS	Podczas określania na ekranie ustawień osi tej osi, która zajmuje pojedyncze DSP (odpowiadającej dwóm zwykłym osiom DSP) funkcja serwomechanizmu nie została włączona. 1. Sterowanie uczeniem się (bit 5 parametru nr 2008 = 1) 2. Pętla prądu wysokiej prędkości (bit 0 parametru 2004 = 1) 3. Oś interfejsu wysokiej prędkości (bit 4 parametru nr 2005 = 1)

• **Szczegóły dotyczące alarmu serwomechanizmu nr 414**

Szczegóły dotyczące alarmu serwomechanizmu nr 414 pokazano na ekranie diagnostycznym (nr 200 i 204) jak poniżej.

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
200	<b>IOVL</b>	LV	OVC	HCA	HVA	DCA	FBA	OFA

**OFA :** Wewnątrz serwomechanizmu cyfrowego generowany jest alarm przepełnienia.

**FBA :** Generowany jest alarm odłączenia.  
(Ten bit wywołuje alarm serwomechanizmu nr 416.szczegóły pokazano w danych diagnostycznych nr 201)

**DCA:** We wzmacniaczu serwomechanizmu wywoływany jest alarm obwodu wyładowania regeneracyjnego.  
Sprawdź diodę LED.

**HVA :** We wzmacniaczu serwomechanizmu wywoływany jest alarm przepięcia.  
Sprawdź diodę LED.

**HCA:** We wzmacniaczu serwomechanizmu wywoływany jest alarm nieprawidłowego prądu.  
Sprawdź diodę LED.

**OVC:** Wewnątrz cyfrowego serwomechanizmu powstał alarm przetężenia.

**LV :** We wzmacniaczu serwomechanizmu powstał alarm niskiego napięcia.  
Sprawdź diodę LED.

**OVL:** Powstał alarm przeciążenia.  
(Ten bit wywołuje alarm serwomechanizmu nr 400. Szczegóły ujawniono w danych diagnostycznych nr 201).

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
	204		OFS	MCC	LDA	PMS		
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Szczegóły dotyczące alarmu serwomechanizmu nr 400 i 416</b></li> </ul>	<b>PMS :</b> Wystąpił błąd impulsu sprzężenia zwrotnego, ponieważ przewód sprzężenia zwrotnego jest uszkodzony. <b>LDA :</b> Dioda LED pokazuje, że szeregowy koder impulsu C jest uszkodzony <b>MCC:</b> : Zestyk stycznika kontaktowego we wzmacniaczu serwomechanizmu stopił się. <b>OFS :</b> W serwomechanizmie cyfrowym wystąpił błąd konwersji prądu.							
	Szczegóły dotyczące alarmu serwomechanizmu nr 40 i 416 pokazano na ekranie diagnostycznym (nr 201) jak poniżej.							
	#7	#6"	#5	#4	#3	#2	#1	#0
	201	ALD		EXP				
	Gdy OVL równa się 1 w danych diagnostycznych nr 200 (wywoływany jest alarm serwomechanizmu nr 400): <b>ALD</b> 0 : Przegrzanie silnika 1 : Przegrzanie wzmacniacza  Gdy FBA równa się 1 w danych diagnostycznych nr 200 (wywoływany jest alarm serwomechanizmu nr 416):							

ALD	EXP	Szczegóły dotyczące alarmu
1	0	Odłączony jest wbudowany koder impulsu (sprzęt)
1	1	Odłączony jest zainstalowany oddzielnie koder impulsu (sprzęt)
0	0	Koder impulsu nie jest podłączony z powodu oprogramowania.

## 6) Alarmy przejścia narzędzia

Numer	Komunikat	Treść
500	OVER TRAVEL: +n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku I po stronie +. (Parametr nr 1320 lub 1326 <b>UWAGA</b> )
501	OVER TRAVEL : -n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku I po stronie -. (Parametr nr1321 lub 1327 <b>UWAGA</b> )
502	OVER TRAVEL : +n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku II po stronie +. (Parametr nr 1322)
503	OVER TRAVEL : -n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku II po stronie -. (Parametr nr 1323)
504	OVER TRAVEL :.+n"	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku III po stronie +. (Parametr nr1324)
505	OVER TRAVEL : -n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) zapisany limit skoku III po stronie -. (Parametr nr 1325)
506	OVER TRAVEL : +n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) strona + sprzęt OT.
507	OVER TRAVEL : -n	Przekroczona oś enta (oś 1 do 8) strona - sprzęt OT.
510	OVER TRAVEL :+n	Kontrola limitu skoku przed ruchem początkowym wykryła, że punkt końcowy bloku przypada na obszar hamowania strony impulsu (+) wzdłuż osi n zdefiniowanej limitem skoku. Popraw program.
511	OVER TRAVEL : -n	Kontrola limitu skoku przed ruchem początkowym wykryła, że punkt końcowy bloku przypada na obszar hamowania strony impulsu (-) wzdłuż osi n zdefiniowanej limitem skoku. Popraw program.
<b>UWAGA</b> Parametry 1326 i 1327 działają wówczas, gdy włączony jest EXLM (sygnał przełączenia limitu skoku).		

**7) Alarmy przegrzania**

Numer	Komunikat	Treść
700	OVERHEAT: CONTROL UNIT	Kontrola przegrzania jednostki sterującej dla ustalenia, czy silnik wentylatora działa normalnie i czyszczenie filtra powietrza.
701	OVERHEAT: FAN MOTOR	Silnik wentylatora w górnej części szafki jednostki sterującej jest przegrzany. Sprawdź pracę silnika wentylatora i jeśli trzeba wymień silnik.
704	OVERHEAT: SPINDLE	Przegrzanie wrzeciona przy wykryciu wahań wrzeciona. Jeśli obciążenie cięcia jest wysokie, wówczas trzeba je obniżyć. Sprawdź, czy dysza jest wspólna. Inną ewentualną przyczyną jest błąd wzmacniacza wrzeciona.

**8) Alarmy lasera**

Numer	Komunikat	Treść
4050	CONTOUR DATA ERROR	W trybie interpolacji, wartość S, P, lub Q znajduje się poza zakresem.
4051	ASSIST GAS DATA ERR.	W poleceniu gazu pomoc., wartość P lub Q znajduje się poza zakresem polecenia.
4052	TRACE DATA ERROR	W poleceniu sterowania przerwą, wartość P znajduje się poza zakresem polecenia.
4053	PIERCING DATA ERROR	W trybie nakłuwania, wartość S, P, Q lub R znajduje się poza zakresem polecenia.
4054	E CODE DATA ERROR	Wartość E znajduje się poza zakresem polecenia.
4055	E CODE NOT COMMANDED	Nie można uzyskać sygnału wyjściowego lasera, ponieważ dla kodu E nie wydano polecenia.
4056	OPT. PATH NOT SET	Nie można kompensować ścieżki optycznej. Należy wrócić do punktu referencyjnego.
4060	TRACE ERROR EXCESS	nadmierny błąd w osi sterowania przerwą
4061	A/D CONVERTER-1	Awaria przetwornika A/D 1
4062	A/D CONVERTER-2	Awaria przetwornika A/D 2
4063	RF POWER SUPPLY	Awaria zasilania RF
4065	SHUTTER ACTION	Niewłaściwa praca przysłony
4066	DISCHARGING	Lampa wyładowcza rurowa nie działa.
4067	LASER CABINET OH	Za wysoka temperatura wewnętrzna w szafie
4068	BEAM REFLECTION	Wiązka lasera powraca do wewnętrznej części rezonatora
4069	LASER IF PCB	Awaria zasilania lasera IF PCB.
4070	CHILLER NOT READY	Jednostka chłodząca nie jest gotowa.
4071	ASSIST GAS NOT READY	Gaz pomocniczy nie jest gotowy.
4072	CHILL FLOW	Niewystarczający przepływ wody chłodzącej
4073	LASER GAS PRES.	Za niskie ciśnienie mieszanki gazu
4074	ROOTS BLOWER TEMP.	Przegrzanie dmuchawy Rootsa.
4075	CHILL TEMP.	Za niska temperatura wody chłodzącej
4076	LASER POWER DOWN	Za niska moc lasera
4077	ABSORBER TEMP.	Przegrzany pochłaniacz wiązki.
4078	LASER TUBE PRES.	Nieprawidłowe ciśnienie mieszanki gazu w lampie wyładowczej rurowej
4079	PUSH RESET KEY	Naciśnięto przycisk po zatrzymaniu awaryjnym.
4080	LASER TUBE EXHAUST	Wyciek gazu w lampach wyładowczych rurowych lub przewodzie gazu
4081	GAS PRES. CONTROL	Wykonano sterowanie ciśnieniem gazu, ale gaz nie uzyskał określonego ciśnienia w odpowiednim czasie.
4082	TUBE PRES. SENSOR	Awaria ciśnieniomierza
4083	SHUTTER NOT OPEN	Podczas uruchomienia lasera nie otwiera się przysłona.
4085	MIRROR CLEANING	Lustra są zbyt zabrudzone.
4087	SHUTTER OH	Przegrzanie przysłony.
4088	LASER VOLTAGE DOWN	Spada napięcie lamp wyładowczych rurowych.
4089	ASSIST GAS NO SELECT	Podczas pracy lasera nie wytwarza się gaz pomocniczy.

Numer	Komunikat	Treść
4090	LASER NOT GENERATE	Podczas pracy lasera nie dochodzi do jego oscylacji.
4091	INVERTER	Nieprawidłowa praca przemiennika
4093	BLOWER GREASE	Smarowanie dmuchawy wirnikowej. Dmuchawa wytwarza drgania.
4094	VANE PUMP	Nieprawidłowa praca pompy ciśnieniowej
4095	A/D CONVERTER-3	Awaria przetwornika A/D- 3
4096	UNDER TRACING	Zmiana sygnału wyboru osi sterowania przerwą w trybie sterowania przerwą.
4097	TRACE AXIS SELECT	Dla sygnału wyboru osi sterowania przerwą nie ustawiono poprawnego polecenia.
4098	TRACE AXIS & PLANE	Wybrano oś sterowania przerwą dla płaszczyzny cięcia.
4099	GAS PRES. NOT REACH	Ciśnienie gazu lasera nie osiągnęło określonego ciśnienia w podstawowym stanie wyładowania.
4100	INVERTER 1	Niewłaściwa praca przemiennika 1 dmuchawy.
4101	OUT OF FREQUENCY 1	Nie uzyskano częstotliwości przemiennika dla określonej częstotliwości w ciągu 120 sek. od uruchomienia dmuchawy 1.
4102	OUTOFVIBRATION1	Wibracje dmuchawy wirnikowej 1.
4103	T.B NOT STOPPING 1	Obroty dmuchawy wirnikowej 1 nie spadają w ciągu 120 sek. od ODPLYWU.
4104	TURBO OVER CURRENT 1	Przetężenie dmuchawy wirnikowej 1
4105	TURBO TEMP. 1	Przegrzanie dmuchawy wirnikowej 1
4106	BLOWER OIL SHORTAGE	Niedobór oleju dmuchawy.
4107	MIRROR NOT INSTALLED	Nie zainstalowano zwierciadła.
4110	INVERTER 2	Niewłaściwa praca przemiennika 2 dmuchawy.
4111	OUT OF FREQUENCY 2	Nie uzyskano częstotliwości przemiennika dla określonej częstotliwości w ciągu 120 sek. od uruchomienia dmuchawy 2.
4112	OUT OF VIBRATION 2	Wibracje dmuchawy wirnikowej 2.
4113	T B NOT STOPPING 2	Obroty dmuchawy wirnikowej 2 nie spadają w ciągu 120 sek. od ODPLYWU.
4114	TURBO OVER CURRENT 2	Przetężenie dmuchawy wirnikowej 2
4115	TURBOTEMP 2	Przegrzanie dmuchawy wirnikowej 2
4130	STEP TIME NOT SET	Dla nakłuwania w wysokiej prędkości nie określono czasu skoku
4131	INCORRECT STEP DISTANCE SETTING	Odległość do przebycia stała się krótsza od odległości rampy pochyłej w ramach sterowania skokiem przed końcem odległości rampy rosnącej nie skończyła się jednym blokiem.
4132	PARAMETR WAS CHANGED.	Zmieniono parametr nr 15223, 15242, lub 15243.
4136	INTERNAL PRESSURE TOO HIGH	Ciśnienie wewnątrz mieszalnika jest za wysokie (1MPa).
4137	MIXER POWER FAILURE	Na płycie drukowanej przekaźnika w mieszalniku doszło do awarii zasilania
4138	INSUFFICIENT DEGREE OF VACUUM	W określonym czasie w czasie opróżniania mieszalnika nie uzyskano określonego stopnia ciśnienia.
4139	MIXER PRESSURE SWITCH ERROR	Mimo zmniejszenia dopływu gazu lasera, ciśnienie w zbiorniku podającym nie spadło.

**9) Alarmy systemowe**

(Tych alarmów nie da się zresetować klawiszem reset.)

Numer	Komunikat	Treść
900	ROM PARITY	W CNC, makro lub pamięci ROM serwomechanizmu wystąpił błąd parzystości. Popraw zawartość pamięci ROM flash, na której pojawił się numer.
910	SRAM PARITY : (BYTE 0)	W pamięci RAM programu części wystąpił błąd parzystości RAM. Wykazuj pamięć RAM lub wymień moduł SRAM lub płytę główną. Następnie zresetuj parametry i wszystkie pozostałe dane.
911	SRAM PARITY : (BYTE 1)	
912	DRAM PARITY (BYTE 0)	
913	DRAM PARITY (BYTE 1)	
914	DRAM PARITY (BYTE 2)	
915	DRAM PARITY (BYTE 3)	
916	DRAM PARITY (BYTE 4)	
917	DRAM PARITY (BYTE 5)	
918	DRAM PARITY (BYTE 6)	
919	DRAM PARITY (BYTE 7)	
920	SERVO ALARM (1-4 AXIS)	Alarm serwomechanizmu (oś od jeden do cztery). Wystąpił alarm układu alarmowego lub błąd parzystości RAM w karcie sterowania osią. Wymień kartę sterującą osią.
921	ALARM SERWOMECHANIZMU (5-8 AXIS)	Alarm serwomechanizmu (oś od pięć do osiem). Wystąpił alarm układu alarmowego lub błąd parzystości RAM w karcie sterowania osią. Wymień kartę sterującą osią.
926	FSSB ALARM	Alarm FSSB. Wymień kartę sterującą osią.
930	CPU INTERRUPT	Błąd procesora (nieprawidłowe przerwanie). Mogło dojść do awarii płyty głównej lub procesora.
950	PMC SYSTEM ALARM	W PMC wystąpił błąd. Mogło dojść do awarii płytki sterującej PMC na płycie głównej.
951	PMC WATCH DOG ALARM	W PMC wystąpił błąd (alarm układu alarmowego, Mogło dojść do awarii płyty głównej).
972	NMI OCCURRED IN OTHER MODULE	Na płycie innej niż płyta główna wystąpiło przerwanie niemaskowalne. Mogło dojść do awarii płyty opcjonalnej.
973	NON MASK INTERRUPT	Z niewiadomego powodu wystąpiło przerwanie niemaskowalne.
974	F-BUS ERROR	Na magistrali FANUC wystąpił błąd magistrali. Mogło dojść do awarii płyty głównej lub opcjonalnej
975	BUS ERROR	Na płycie głównej wystąpił błąd magistrali. Uszkodzona może być płyta główna.
976	L-BUS ERROR	Na magistrali lokalnej wystąpił błąd magistrali. Uszkodzona może być płyta główna.