HEIDENHAIN

Список ошибок

TNC7
TNC 640
TNC 620
CNC PILOT 640
MANUALplus 620

Версия ПО ЧПУ
xxxxxx-16

Русский (ru)
01/2022

Список ошибок

Действительный для:
81762x-16, 34059x-16, 81760x-16, 68894x-16, 54843x-16

Версия:
01/2022
Copyright © 2022 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Все права сохранены

Список всех сообщений ЧПУ об ошибках

Номер ошибки	Описание
120-0006	**Error message** Конфигурирование: softkey не возможно читать **Cause of error** Указанная программируемая клавиша (Softkey) не содержится в данных конфигурации **Error correction** Проверить данные конфигурации
120-0007	**Error message** Конфигурирование: слой не возможно читать **Cause of error** Конфигурированная линейка прогклавишей ("Layer") не считывается **Error correction** Проверить данные конфигурации
120-0008	**Error message** Цикл или запрос %1 не имеется **Cause of error** В данных конфигурации не нашли указанного цикла или диалога цикла **Error correction** Проверить данные конфигурации
120-000A	**Error message** Не создает меню **Cause of error** Проблема программы с интерфейсом пользователя **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
120-000B	**Error message** Q-параметр %1: не может читать или записывать значения **Cause of error** Проблема программы с интерфейсом пользователя **Error correction** Уведомить сервис
120-000C	**Error message** Группа softkey не содержит первого элемента **Cause of error** В данных конфигурации указана группа прогклавишей, но нет прогклавиши макрированной в качестве "первой" **Error correction** Изменить данные конфигурации
120-000D	**Error message** Тип softkey не допускается **Cause of error** В диалоге цикла использвался недопускаемый тип прогклавиши **Error correction** Изменить данные конфигурации
120-000E	**Error message** Недопускаемый resource-ID **Cause of error** Проблема программы с интерфейсом пользователя **Error correction** Уведомить сервис
120-000F	**Error message** Недопускаемые данные конфигурации для цикла **Cause of error** В диалоге цикла программировано слишком много прогклавишей **Error correction** Изменить данные конфигурации
120-0013	**Error message** Ошибка интерфейса пользователя **Cause of error** Проблема программы с интерфейсом пользователя **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
120-0016	**Error message** **Cause of error** Внутренная ошибка программы в Frontend/диалогах **Error correction** Уведомить сервис
120-001E	**Error message** Ошибка соединения: %1 %2 %3 **Cause of error** Отсутствует соединение с сетевым дисководом, определенным в управлении сети. **Error correction** - Откройте через менеджера программы управление сетью (клавиша СЕТЬ) - Нажмите клавишу MOD и введите код сети NET123. - Введите все требуемые для соединения данные. (Softkey ОПРЕДЕЛЕНИЕ СОЕД. В СЕТИ) - Проверьте правильность ввода и способ записи данных для соединения с сетью
120-001F	**Error message** Файл '%1' не имеется. **Cause of error** Требуемый файл не найден в указанном месте. **Error correction** Нпр. проверить способ написания тракта или названия файла. Если возможно копировать файл в требуемый каталог.
120-002E	**Error message** Директория '%1' не имеется **Cause of error** Требуемый дисковод или каталог не найден. **Error correction** Проверить запись тракта.

Номер ошибки	Описание
120-0041	**Error message** Недоступны файлы для онлайн помощи (*.CHM) **Cause of error** Невозможно отобразить контекстнозависимую помощь, т.к. нет доступных данных для онлайн помощи *.CHM. Вам необходимо скачать *.CHM-файлы с сайта HEIDENHAIN и сохранить их в системе ЧПУ в папке вашего языка. Прочтите указания руководства пользователя. **Error correction** - Скачайте файлы помощи с сайта HEIDENHAIN (www.heidenhain.ru): > www.heidenhain.ru > Документация / Информация > Документация > Документация для пользователей - Распакуйте ZIP-файл и скопируйте *.CHM-файлы в систему ЧПУ
125-0067	**Error message** Ощибка при сохранении в памяти содержания дисплея в файле %1 **Cause of error** При сохранении содержания дисплея в файле появилась ошибка. **Error correction** Создать больше места в памяти путем удаления не требуемых больше файлов или уведомить службу сервиса.
125-0068	**Error message** Источный файл %1 не имеется **Cause of error** Один из приведенных в списке примерных файлов не адрессируется в качестве источного **Error correction** Уведомить сервис
125-0069	**Error message** Файл-пример %1 не копируется. Код ошибки %2 **Cause of error** Один из приведенных в списке примерных файлов не копируется **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
125-006A	**Error message** Список для копирования примерных файлов не имеется %1 **Cause of error** Файл, содержащий список примерных файлов не находится в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
125-006C	**Error message** Ошибка при обновлении ПО: %1 **Cause of error** **Error correction**
125-006D	**Error message** Правила обновлений не выполнены **Cause of error** Одно или более правил обновления не были выполнены. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
125-006E	**Error message** Файл обновлений поврежден или не найден **Cause of error** Файл с обновлениями не найден или не содиржит актуальных обновлений. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
125-006F	**Error message** Ошибка контрольной суммы при обновлении **Cause of error** Контрольные суммы не подходят к файлу с обновлениями. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
125-0070	**Error message** Неверная подпись при обновлении **Cause of error** В файле с обновлениями была найдена неверная подпись. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
125-0071	**Error message** Очень мало свободной памяти. Обновление невозможно. **Cause of error** На носителе недостаточно места, чтобы сохранить там обновление. **Error correction** Освободите место
125-0072	**Error message** Резервная копия не найдена **Cause of error** Во время обновления программного обеспечения система ЧПУ автоматически сохраняет резервную копию для восстановления предыдущей версии ПО. Эта резервная копия не найдена на носителе данных. **Error correction** Выберите папку в которой сохранена резервная копия.
125-0075	**Error message** ZIP-файл не содержит Setup-ЧПУ **Cause of error** Для обновления ПО был выбран ZIP-файл, который не содержит установочного файла для системы ЧПУ. **Error correction** - Проверьте ZIP-файл
125-00D4	**Error message** В данных конфигурации ортсутствует машинное время доступно для редактирования. **Cause of error** Помимо правильного ввода числа кода не возможно редактирование времени эксплуатации, так как в данных конфигурации поля времени эксплуатации защищены от редактирования. **Error correction** Отпуск требуемых полей в данных конфигурации.
125-0117	**Error message** Спсиок подключений заполенен **Cause of error** Достигнуто максимальное количество соединений, которые возможно настроить. **Error correction** Пожалуйста удалите одно из соединений, прежде чем добавлять новое.

Номер ошибки	Описание
125-0149	**Error message** Пределы перемещений не были приняты **Cause of error** Введённые данные для одной или нескольких границ диапазона перемещения не могут быть загружены. Возможные причины: - Диапазон значений для модуль-осей введён больше, чем 360° - Отрабатывается управляющая программа. **Error correction** - Измените введённые значения и загрузите заново. - Загрузите границы диапазона перемещений по окончании отработки программы.
125-014A	**Error message** Вход не активен **Cause of error** The input was not accepted. Possible causes: - You have entered an illegal character. The following characters are allowed: 1234567890.- - You have entered too many characters before or after the decimal separator. **Error correction** Check and correct the entered values.
125-014B	**Error message** Кинематическая модель не переключена **Cause of error** Выбор кинематики не был исполнен. Возможные причины: - Работает управляющая программа - Кинематика содержит ошибки **Error correction** - Заново переключите кинематику под программным управлением - Свяжитесь с сервисной службой
125-0163	**Error message** Единицы измерения не были переключены **Cause of error** Переключение единиц измерения индикации положения не может быть выполнено. Возможные причины: - Отрабатывается управляющая программа **Error correction** - Переключите единицы измерения после окончания программы

Номер ошибки	Описание
126-0072	**Error message** Ошибка при выполнении самотестирования **Cause of error** Во время самотестирования поступило недопустимое сообщение. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
126-0075	**Error message** Ошибка при самотестировании **Cause of error** Во время самотестирования возникла ошибка. **Error correction** - Проверьте цепь аварийного отключения -ES.A и -ES.B на правильность соединения и функционирования - Свяжитесь с сервисной службой
126-0076	**Error message** Ошибка при самотестировании **Cause of error** Во время самотестирования возникла ошибка. **Error correction** - Проверьте цепь аварийного отключения -ES.A и -ES.B на правильность соедиенения и функционирования - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
126-007F	**Error message** Невозможно запустить самотест **Cause of error** Перед самотестом (тестом аварийной остановки) возникла ошибка, препятствующая запуску этого теста: - появилась ошибка аварийной остановки - нажата кнопка аварийной остановки - Контур аварийной остановки неисправен - Слишком высокая внутренняя температура HSCI-компоненты - Слишком низкая внутренняя температура HSCI-компоненты - Вентилятор HSCI-компоненты неисправен - Напряжение питания компоненты отсутствует, слишком низкое или слишком высокое - HSCI кабели отсутствуют ии повреждены **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения - С помощью диагностики шины HSCI определите, какие компоненты посылают сигнал ошибки - Проверьте контур аварийной остановки - Проверьте напряжение питания поврежденной HSCI-компоненты - Проверьте разводку кабелей HSCI - При необходимости замените неисправную HSCI-компоненту - Сгенерируйте сервисный файл и свяжитесь со службой сервиса
126-010F	**Error message** CC работает только с 500 МГц **Cause of error** В системе имеется минимум одно регулирующее устройство CC, работающее только с 500МГц. Вместе с использованием адаптивных регулирующих функций это приводит к проблемам с производительностью. **Error correction** - Проверьте и при необходимости замените CCs - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
126-0110	**Error message** Программное обеспечение не активировано для FS-приложения **Cause of error** - Система управления (оборудование) была распознана как система с функцией безопасности FS компании HEIDENHAIN. Но установленное ПО ЧПУ (NC) не разрешено для приложений, в которых используется встроенная функция безопасности FS HEIDENHAIN. - Установлено пробное ПО или не разрешенное для приложений со встроенной функцией безопасности FS ПО NC **Error correction** - Установите версию ПО NC вашей системы ЧПУ, разрешенную для приложений со встроенной функцией безопасности FS HEIDENHAIN. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
126-0111	**Error message** Определено слишком много портов выключения **Cause of error** В IOC-файле определено более одного выхода для выключения станка после завершения работы. Это не разрешено. Можно задать определение максимум одного выхода. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию входов/выходов
126-0112	**Error message** Порт выключения на неверной системе шины **Cause of error** Выход для выключения станка после завершения работы системы управления определен для неверно выбранной шинной системы. Разрешенными шинными системами являются внешние PL-узлы с интерфейсом HSCI или внутренние PL-узлы. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию входов/выходов

Номер ошибки	Описание
126-0113	**Error message** Многократно задан PLC-выход для завершения **Cause of error** Как в IOC-файле, так и в данных конфигурации (параметрах станка) определен выход PLC для завершения работы системы управления (порт выключения). Помните, что запись в данных конфигурации имеет приоритет. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Проверьте привязку конфигурации DisplaySettings->CfgShutdown (номер параметра станка 101600) - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
126-0114	**Error message** Автоматическое отключение невозможно **Cause of error** Невозможно активировать выключение станка после завершения работы системы ЧПУ, так как конфигурация входов/выходов не соответствует фактическому оборудованию. - Система ЧПУ работает в режиме симуляции. - Файл конфигурации IOC не соответствует структуре аппаратной части - Некорректно установлены опции в конфигурации **Error correction** - Проверьте структуру аппаратной части - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Проверьте опции - Свяжитесь с сервисной службой
126-0115	**Error message** PLC-выход для выключения определён с ошибками **Cause of error** Выход для выключения станка, после завершения работы системы управления, неправильно сконфигурирован: - Адресован выход на внутреннем PL (например, для UEC, UMC), хотя внутренний PL отсутствует. - Адрес выхода находится вне допустимого диапазона O0..O30. **Error correction** Проверьте данные конфигурации (номер параметра станка 101600).

Номер ошибки	Описание
126-0116	**Error message** PLC-выход для выключения сконфигурирован с ошибками **Cause of error** Выход PLC для выключения станка, после завершения работы системы управления, неправильно сконфигурирован. - Адресован выход на HSCI-устройстве, хотя никакое устройство не подключено через HSCI к системе управления. - Адресуемое HSCI-устройство не является PL. - Адресуемый выход отсутствует на PL. **Error correction** - Проверьте данные конфигурации (номер параметра станка 101600) - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
126-0117	**Error message** PLC-выход для выключения сконфигурирован с ошибками **Cause of error** Выход PLC для выключения станка после завершения работы системы управления неправильно сконфигурирован. Настройки в привязке конфигурации CfgShutdown не могут применяться ни для встроенного (например, для UEC, UMC), ни для подключенного через HSCI PL (например, PLB 62xx). Настройки для выхода на внутреннем PL: - powerOffDevice: не занято - powerOffSlot: не занято - powerOffPort: номер выхода на внутреннем PL (диапазон значений: 0..30) Настройки для выхода на подключенном через HSCI PL: - powerOffDevice: адрес шины PL - powerOffSlot: номер слота модуля (0 для системного модуля и UEC11x) - powerOffPort: номер переключаемого выхода **Error correction** - Проверьте данные конфигурации (номер параметра станка 101600) - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
126-0118	**Error message** PLC-выход для выключения сконфигурирован с ошибками **Cause of error** Выбрано автоматическое выключение станка после завершения работы системы управления, но ни в данных конфигурации, ни в IOC-файле не был определен для этого выход PLC. **Error correction** - Определите в IOC-файле или в данных конфигурации выход PLC для выключения - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
126-0119	**Error message** Ключевое имя %1 для скрипта OEM слишком длинное **Cause of error** - Используемый ключ для запускаемого при загрузке скрипта Python слишком длинный. Максимально допустимо 10 символов. **Error correction** – Измените данные конфигурации
126-011A	**Error message** Аппаратная комбинация не допускается **Cause of error** В считанной конфигурации аппаратной части присутствует недопустимая комбинация блоков CC. Например: - CC6106 и CC7206 - CC7206 и UEC112 **Error correction** - Реорганизуйте аппаратное обеспечение - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
126-011B	**Error message** Ошибка самотестирования не была распозн. на %2 с HSCI адресом %3 Отсутствие реакции при самотестировании на %2 с HSCI адресом %3 Самотестирование не было выполнено на %2 с HSCI адресом %3 **Cause of error** Во время самотестирования оборудование не получило ожидаемое сообщение. **Error correction** - Проверьте все разъёмы и кабели, подключенные к данному оборудованию - Проверьте оборудование и, при необходимости, замените - Свяжитесь с сервисной службой
126-011E	**Error message** Отсутствует авторизация **Cause of error** У вас нет прав для работы в режиме пуска в эксплуатацию (оптимизация регулятора тока / поиск угла поля). **Error correction** - Получите права NC.SetupDrive, например, с помощью ввода пароля авторизированного пользователя - После этого снова запустите функцию
126-011F	**Error message** Безопасность не обеспечена **Cause of error** Для функций безопасности системы ЧПУ были изменены значимые данные конфигурации и ещё не подтверждены. **Error correction** Пожалуйста, обратите внимание на дополнительные указания о наборе параметров, в которых данные конфигурации были изменены. Выполните для системы подтверждение функциональной безопасности по методике производителя станка, когда соответствующий набор параметров активен. Выключите систему и при этом подтвердите запрос, что функциональная безопасность успешно протестирована и подтверждена.

Номер ошибки	Описание
126-0120	**Error message** Данные безопасной конфигурации изменены **Cause of error** Данные конфигурации относящиеся к функциям безопасности системы были заменены в данном наборе параметров и ещё не подтверждены. **Error correction** Выполните для системы подтверждение функциональной безопасности по методике производителя станка, пока указанный набор параметров активен. Выключите систему и при этом подтвердите запрос, что функциональная безопасность успешно протестирована и подтверждена.
126-0129	**Error message** Автоматическое переключение в режим симуляции DriveSimul **Cause of error** The control was automatically switched to the "DriveSimul" simulation mode. Possible causes: - There is no controller unit (CC) in the system. - Components of drive generation 3 with external safety are being used but without a PAE module. **Error correction** - Check the hardware components installed. - Restart the control. - Set the CfgMachineSimul/MP_simMode setting to "DriveSimul". - Inform your service agency.
126-012A	**Error message** Автоматическое переключение в режим симуляции DriveAndEmStopSimul **Cause of error** Система ЧПУ была автоматически переведена в режим работы "DriveAndEmStopSimul". Возможные причины: - ЧПУ не была распознана система PL. **Error correction** - Проверьте конфигурацию оборудования. - Перезапустите систему ЧПУ. - Установите настройку fgMachineSimul/MP_simMode на "DriveAndEmStopSimul". - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
126-012B	**Error message** Автоматическое переключение в режим симуляции FullSimul **Cause of error** The control was automatically switched to the "FullSimul" simulation mode. Possible causes: - Neither a PL nor a machine operating panel was detected in the system. - No devices were detected at the HSCI bus. - The CfgMachineSimul/MP_simMode setting does not match the real hardware components installed. **Error correction** - Check the hardware components installed, especially the HSCI cabling and the supply voltages of the HSCI components. - Restart the control. - Set the CfgMachineSimul/MP_simMode setting to "FullSimul". - Inform your service agency.
126-012E	**Error message** К блоку CC подключено слишком много блоков UM: индекс CC %1 **Cause of error** - Подключено слишком много преобразователей UM не названный блок регулятора CC. - На каждый CC разрешено столько UM (то есть, подключений двигателя), сколько возможно осей на CC. **Error correction** - Разделите преобразователи между другими блоками регуляторов CC или скорректируйте конфигурацию - Отстраните неиспользуемые преобразователи UM (например, используйте 1-осевой модуль, вместо 2-осевого) - Свяжитесь с сервисной службой
126-012F	**Error message** Компонент: %1 с серийн. номером:%2 отсутствует в проекте **Cause of error** В системе содержащей 3 поколение приводов (Gen 3) все подключённые компоненты и все силовые модули должны содержаться в проекте IOconfig. **Error correction** Внесите отсутствующие компоненты в ваш проект IOconfig

Номер ошибки	Описание
126-0130	**Error message** Проект IOconfig не полный **Cause of error** В системе содержащей 3 поколение приводов (Gen 3) все подключённые компоненты и все силовые модули должны содержаться в проекте IOconfig. **Error correction** Внесите отсутствующие компоненты в ваш проект IOconfig и перезагрузите систему ЧПУ.
126-0131	**Error message** TNCdiag не может быть запущен **Cause of error** Внутренняя ошибка **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
126-0132	**Error message** Подключено слишком много устр. HSCI. Подкл.: %1, допустимо: %2 **Cause of error** Слишком много устройств подключено к шине HSCI. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества абонентов HSCI - Свяжитесь с производителем станка
126-0133	**Error message** Подключено слишком много блоков CC/UxC. Подкл.: %1, допустимо: %2 **Cause of error** Слишком много CC, UEC или UMC устройств подключено к шине HSCI. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества абонентов HSCI - Свяжитесь с производителем станка
126-0134	**Error message** Слишком много устройств PLB/MB/TE/UxC. Подкл.: %1, допуст.: %2 **Cause of error** Слишком много PLB, MB, TE, UEC или UMC устройств подключено к шине HSCI. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества абонентов HSCI - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
126-0135	**Error message** Слишком много станочных панелей MB/TE. Подкл.: %1, допуст.: %2 **Cause of error** Слишком много станочных пультов MB или TE подключено к шине HSCI. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества абонентов HSCI - Свяжитесь с производителем станка
126-0136	**Error message** Подключено слишком много UVR. Подключено: %1, допустимо: %2 **Cause of error** Слишком много UVR устройств подключено к шине HSCI. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества абонентов HSCI - Свяжитесь с производителем станка
126-0137	**Error message** Слишком много I/O выводов. Текущее: %1, допустимо: %2 **Cause of error** Слишком много выводов I/O на PLB/MB/TE/UEC или UMC устройствах. Выводы с функциональной безопасностью считаются, как один. Возможно, определено больше выводов, чем реально доступно аппаратно на устройствах. Некоторые устройства имеют внутренние выводы, которые также учитываются в подсчёте. **Error correction** - Измените проект станка, чтобы избежать превышение максимального количества выводов - Свяжитесь с производителем станка
130-0001	**Error message** Ошибка обработки данных **Cause of error** Системная ошибка **Error correction** Уведомите сервис

Номер ошибки	Описание
130-0002	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0066	**Error message** **Cause of error** Ошибка арифметики, значение слишком малое **Error correction** Уведомить сервис
130-0067	**Error message** **Cause of error** Ошибка арифметики, значение слишком большое **Error correction** Уведомить сервис
130-0068	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0069	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-006A	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-006B	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-006C	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-006D	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-006F	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0070	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0096	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы при прервании обработки **Error correction** Уведомить сервис
130-0097	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0098	**Error message** **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-0099	**Error message** Доступ к файлу выполнен успешно **Cause of error** Информация для пользователя, что доступ к файлу произведен без ошибок. **Error correction**
130-009A	**Error message** Ошибка файловой системы **Cause of error** 1.) Имя тракта содержит больше шести подкаталогов. 2.) Имя тракта содержит имя каталога или файла с больше чем 16 знаками. 3.) Имя тракта содержит несколько расширений файла или одно расширение файла с больше чем 3 знаками Zeichen. 4.) При доступе к файлу появилась ошибка системы. **Error correction** 1.) и 2.) Записать файл в другом каталоге или с другим, более коротким названием. 3.) Записать файл с расширением в максимально 3 знака. 4.) Уведомить сервис
130-009B	**Error message** файл не имеется Файл не найден: %1 **Cause of error** Указано имя тракта без файла. **Error correction** Корригировать указанное имя тракта
130-009C	**Error message** Недопускаемое название файла **Cause of error** Указанное недействительное имя тракта (нпр. имя тракта, содержащего не разрешаемые знаки). **Error correction** Корригировать указанное имя тракта.
130-009D	**Error message** Очень много открытых файлов **Cause of error** Файл не открывается, так как слишком много файлов открытых. Количество одновременно открытых файлов ограничено. **Error correction** Закрыть не требуемые файлы.

Номер ошибки	Описание
130-009E	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** 1.) Доступ к файлу запрещен. 2.) Файл записывается уже другой прикладной программой. **Error correction** 1.) Проверить права доступа к файлу и при необходимости сброс существующей защиты от записи. 2.) Закрыть файл в прикладной программе, блокирующей доступ к файлу.
130-009F	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Файл открывался только для считывания и не записывается. **Error correction** Записать файлы в памяти под другим названием тракта.
130-00A0	**Error message** Директория не удаляется **Cause of error** Актуальный каталог не удаляется. **Error correction** Сначала выбирать другой каталог.
130-00A1	**Error message** Ввод файлов не возможен **Cause of error** УЧПУ не в состоянии записывать дальшие файлы в памяти. **Error correction** Удалите больше не требуемые файлы.
130-00A2	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Дисковод не разрешает позиционирования в файле или позиционирование не осуществлялось в начале строки. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-00A3	**Error message** Дисковод не готов **Cause of error** При доступе к файлу появилась ошибка оборудования. **Error correction** Проверить соединения устройства, например адаптера сети.
130-00A4	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Файл используется уже другой прикладной программой. **Error correction** Закрыть файл в прикладной программе, блокирующей доступ к файлу.
130-00A5	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Доступ к определенному участку файла блокируется другой прикладной программой. **Error correction** Закрыть файл в прикладной программе, блокирующей доступ к файлу.
130-00A6	**Error message** Ввод файлов не возможен **Cause of error** Файл не записан в память, так как носитель данных полной. **Error correction** Удалите не требуемые больше файлы на носителе данных.
130-00A7	**Error message** Программа передана не полностью **Cause of error** Найден неожиданный конец файла. **Error correction** Создать файл полностью.

Номер ошибки	Описание
130-00A8	**Error message** Доступ к директории не возможен **Cause of error** Доступ к каталогу запрещается. **Error correction** Проверить права доступа к файлу и при необходимости отменить существующую защиту от записи.
130-012C	**Error message** **Cause of error** Система больше не согласованная **Error correction** Уведомить сервис
130-012D	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-012E	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-012F	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-0130	**Error message** **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-0131	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-0132	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-0133	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-0134	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис
130-0135	**Error message** **Cause of error** Система не запускается, так как не все объекты стоят в распоряжении **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-0137	**Error message** Ошибка: процесс %1 был завершен **Cause of error** A started process ended irregularly. Possible causes: - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted **Error correction** - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	**Error message** ClientQueue (%1) не открывается **Cause of error** **Error correction**
130-0191	**Error message** Файл регистрации не запоминается **Cause of error** Файл протокола не записывается под указанным названием тракта/файла в памяти. **Error correction** Выбор другово названия тракта/файла для записи в памяти.
130-0192	**Error message** ASSERTION: условие связности не выполнено **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0193	**Error message** ИНФО: %1 **Cause of error** **Error correction**
130-0194	**Error message** **Cause of error** Ошибка во внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
130-0195	**Error message** **Cause of error** Следующая задача по времени не запускается. **Error correction** Уведомить сервис
130-0196	**Error message** **Cause of error** Нет достаточного места в рабочей памяти. **Error correction** Уведомить сервис
130-0197	**Error message** Недействительный класс события в следующей ошибке! **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
130-0199	**Error message** Ошибка OEM без дополнительной информации **Cause of error** Текст ошибки не найден. **Error correction** Записать текст ошибки в файле текстов ошибок и/или сохранить файл текстов ошибок сохранить в соответственном каталоге.
130-019A	**Error message** Ошибка цикла без дополнительной информации **Cause of error** Текст ошибки не найден. **Error correction** Записать текст ошибки в файле текстов ошибок и/или сохранить файл текстов ошибок сохранить в соответственном каталоге.
130-019B	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
130-019C	**Error message** Файлы сервиса сохраняются... **Cause of error** Файлы сервиса сохраняются в памяти для задач диагноза **Error correction** Уведомить сервис
130-019D	**Error message** Файл регистрации ошибок не октрывается. ВНИМАНИЕ: не регистрируются сообщения об ошибках или информационные сообщения. **Cause of error** Файл протокола ошибок с защитой от записи. **Error correction** Отменить защиту от записи или переименовать файл протокола ошибок или удалить его.
130-01A1	**Error message** Ошибка при сохранении сервисного файла **Cause of error** Возникла ошибка при сохранении сервисных файлов. **Error correction** Создайте сервисные файлы заново. Если необходимо, используйте программную клавишу СОХРАНИТЬ СЕРВИСНЫЕ ФАЙЛЫ
130-01FA	**Error message** Неверное условие в сообщении переключения **Cause of error** **Error correction**
130-01FB	**Error message** Нет отклика от приложения %1 **Cause of error** Приложение не сообщает обратно заключения файлов трассировки для целей диагноза. **Error correction** Исправление не возможно

Номер ошибки	Описание
130-01FC	**Error message** Системная ошибка Системная ошибка **Cause of error** Вызывается еще не внедрена функция сервера. **Error correction** Уведомить сервис
130-01FD	**Error message** Системная ошибка Системная ошибка **Cause of error** Сервер не может связаться с отправителем сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
130-01FE	**Error message** Системная ошибка Системная ошибка **Cause of error** Сервер не может связаться с отправителем сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
130-01FF	**Error message** Системная ошибка Системная ошибка **Cause of error** Появилась ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис
130-0201	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит ошибки **Cause of error** Указанные данные конфигурации содержат ошибки. Ошибочные значения перезаписываются стандартными значениями. **Error correction** Указанные данные конфигурации корригировать или уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
130-0202	**Error message** NC-программа была прервана **Cause of error** NC-программа была остановлена из-за ошибки. **Error correction** Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках. Если дополнительные сообщения об ошибках не появляются, свяжитесь со службой сервиса.
130-03EE	**Error message** Название файла уже имеется **Cause of error** Файл не возможно генерировать, так как уже существует файл с этим названием **Error correction** Записать файл в памяти с другим названием
130-03EF	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Файл содержит данные не считываемого формата. **Error correction** Выбор другово файла или уведомить сервис
130-03F0	**Error message** Директория не имеется **Cause of error** Указанный каталог не существует или он был удален **Error correction** Выбор другово каталога
130-03F1	**Error message** Устройство не найдено **Cause of error** Указанный дисковод не соединен. **Error correction** Выбор другово дисковода

Номер ошибки	Описание
130-0414	**Error message** Сервисные файлы не сохранены в памяти **Cause of error** При сохранении сервисных файлов появилась ошибка. **Error correction** Повторно сохранить в памяти. Затем следует раньше запустить управление. Если ошибка все таки дальше появляется, следует уведомить сервис.
130-0415	**Error message** Для этой ошибки не предусмотрена онлайн-помощь! **Cause of error** **Error correction**
130-07D1	**Error message** Ошибка при открытии/закрытии Zip-файла (%1) **Cause of error** Системе ЧПУ не удалось создать Zip-файл или закрыть его. Возможно, файл поврежден. **Error correction** Попробуйте создать Zip-файл повторно.
130-07D2	**Error message** При сохранении (Zip-)файла возникла ошибка **Cause of error** При создании сервисных файлов системе ЧПУ не удалось сохранить минимум один файл. **Error correction** Устранение ошибки невозможно.
130-07D4	**Error message** Возможно кнопку заело **Cause of error** Одна или более кнопок были нажаты долее 5 секунд. **Error correction** Если проблема не устраняется: свяжитесь со службой сервиса. Нажмите кнопки SHIFT, CTRL и ALT.

Номер ошибки	Описание
130-07D5	**Error message** Передача параметров не возможна не возможна **Cause of error** Машинные параметры не могут быть записаны, т.к. фоновая активность блокирует доступ к конфигурации станка. **Error correction** - Завершите фоновую активность. - При компенсации смещения убедитесь, что ось находится в следащем регулировании и управляющее окно достигнуто.
130-07D6	**Error message** Диск '%1' не отвечает! **Cause of error** The network drive is no longer ready or no longer reacts. **Error correction** - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.
130-07D7	**Error message** Запуск программы или выбор программы не удался **Cause of error** Действие помешало одновременной переконфигурации или ошибки конфигурации. **Error correction** - Завершите выполнение симуляции в режиме работы тест программы - Устраните ошибку конфигурации
130-07D8	**Error message** The application cannot be started **Cause of error** The authorization necessary in order to run the application is missing. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
140-0001	**Error message** Запасную копию данных конфигурации нельзя сделать **Cause of error** Во время записи данных конфигурации создается запасная копия файла параметров. Этот файл не возможно было создать. - файл защищен от записи - дисковод полный - проблема с жестким диском **Error correction** - удалить защиту от записи - не требуемые файлы удалить с жесткого диска, для создания свободного места
140-0002	**Error message** Нельзя записать файл конфигурации '%1' **Cause of error** Файл не возможно открыть для записи. - файл защищен от записи - дисковод полный - проблема с жестким диском **Error correction** - удалить защиту от записи - не требуемые файлы удалить из жесткого диска, для создания свободного места
140-0004	**Error message** Файл конфигурации '%1' не имеется. **Cause of error** Указанный файл параметров не найден. - введенный ошибочный файл параметров - введенный ошибочный каталог для файла параметров - файл параметров удален **Error correction** - корригировать файл 'jhconfigfiles.cfg' или 'configfiles.cfg' - указать правильный файл в правилах модификации - создать файл параметров или копировать в желаемый каталог

Номер ошибки	Описание
140-0005	**Error message** Объект данных '%1' '%2' не комплектный **Cause of error** Объект конфигурации в файле конфигурации не определен полностью. Один или несколько параметров конфигурации отсутствуют. Неполный объект конфигурации обозначается с помощью названия объекта и ключа объекта. Возможные причины: - имеющиеся данные конфигурации принадлежат предыдущей версии ПО - файл данных был редактирован вручную **Error correction** - определить правила обновления или уведомить сервис - с помощью редактора конфигурации полностью определить объект параметров
140-0006	**Error message** Инициализировать код объекта данных '%1' **Cause of error** Нет кода объекта параметров. **Error correction** Для всех объектов параметров указать код.
140-000A	**Error message** Инифайл цикла '%1' не имеется. **Cause of error** Указанный в объекте параметров 'CfgJhPath' или 'CfgOemPath' файл цикла не найден. Указывается имя не найденного файла. - Записали неправильный файл - Указали неправильный объект - Файл удален Если файл имеется, то ошибочные записи могут быть причиной. - Ошибочные или неполные вводы - Ошибочные дефиниции цикла, параметров или текста **Error correction** - Корригировать данные файла - Создать файл или копировать в соотвествующий каталог - Корригировать дефиниции цикла с помощью CycleDesign

Номер ошибки	Описание
140-000B	**Error message** Неизвестное слово-ключ '%1' в инифайле цикла **Cause of error** В файле цикла нашли неизвестное кодовое слово. - неправильный файл цикла - использовалась неправильная версия Cycle-Designer - неполная или ошибочная дефиниция цикла **Error correction** - использовать правильный файл цикла - использовать правильную версию CycleDesign - корригировать дефиницию цикла с помощью CycleDesign
140-000D	**Error message** Под названием текста '%1' текст не имеется **Cause of error** В файле параметров записали для зависящего от языка текста имя текста, которого не нашли. - текста еще не дефинировали - файла текста еще не компилировали - файл текста не копирован в целевую систему - указали неправильное имя текста **Error correction** Если текст еще не имеется: - определить текст в файле ресурсов - компилировать файл текста - копировать файл текста в целевую систему дальше: - записать данное имя текста или корригировать имя текста
140-000F	**Error message** Модуль '%1' не регистрирован **Cause of error** Nek modul pri konfiguracijskem strežniku ni prijavljen. - Za izvedbo akcije je potrebna prijava. - Poskusili ste se odjaviti. **Error correction** Уведомить сервис.
140-0010	**Error message** Модуль '%1' не располагает доступом записи **Cause of error** Пробовали установить генеральную защиту от записи для конфиг-сервера. Она уже активная и не установливается еще раз. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
140-0011	**Error message** '%1' не располагает доступом записи **Cause of error** Модуль пробует сброса генералной защиты от записи, которая не резервировалась этим модулем. **Error correction** Уведомить сервис.
140-0012	**Error message** Недопускаемое сообщение '%1' для сервера конфигурации **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис.
140-0013	**Error message** Доступ записи для '%1' '%2' не резервирован **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис.
140-0014	**Error message** Некорректный тип файла '%1' при '%2'. **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис.
140-0015	**Error message** Последовательность знаков '%1' в '%2' не имеется **Cause of error** В файле цикла нашли неправильную цепь знаков. - файл дефектный - неправильная версия CycleDesign использовалась **Error correction** - заново создать файл цикла с CycleDesign - использовать правильную версию CycleDesign

Номер ошибки	Описание
140-0016	**Error message** НОЛЬ-сообщение '%1' **Cause of error** - слишком мало рабочей памяти - внутренняя ошибка управления **Error correction** Уведомить сервис.
140-0017	**Error message** Имеется изменение параметров станка. Выключить управление и новый пуск. **Cause of error** Изменили данные конфигурации, требуемые перезапуска управления, для приема измененных данных **Error correction** - останов всех программ ЧУ и всех движений - нажать кнопку аварийного выключения - закрыть управление и новый пуск.
140-0018	**Error message** Объект данных '%1' '%2' имеется в файле многократно **Cause of error** Объект данных конфигурации с указанным кодом уже существует. **Error correction** - Проверить, используются ли правильные файлы данных конфигурации, нпр.чтобы не использовались дважды. - Проверить, существует ли объект данных в другом файле. - Изменить код многократно имеющегося объекта данных конфигурации. - Удалить один из многократно имеющихся объектов.
140-0019	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
140-001A	**Error message** Объект конфигурации '%1' / '%2' не имеется **Cause of error** Требуемый для пуска управления объект конфигурации не существует. **Error correction** - проверить используемые файлы конфигурации - проверить данные конфигурации
140-001B	**Error message** Возвратное сообщение изменения '%1' не поступило **Cause of error** Внутренная ошибка управления. Данные конфигурации изменены. После уведомления о изменении не все модули передали ответ с потверждением в заданным диапазоне времени. Модуль, который не квитировал, выдается в дополнительном тексте. **Error correction** Уведомить сервис
140-001D	**Error message** Изменение параметров во время выполнения программы или макроса **Cause of error** Вы пытаетесь изменить данные конфигурации во время выполнения программы, но эти изменения не допускаются во время отработки (правило действует для ошибок Reset, Run или Ref). В дополнительной информации указаны данные, изменение которых не допускается во время выполнения программы. **Error correction** Нажмите NC stop в режиме автоматической или покадровой отработки программы, или теста программы, а затем активируйте «internal stop». После этого повторно введите и сохраните данные.

Номер ошибки	Описание
140-001E	**Error message** Изменение параметров заблокировано **Cause of error** Имеются две возможные причины: 1. Пробовали изменить данные конфигурации, во время вывода сообщения о изменении. Последнее изменение и сообщение еще не завершены. 2. Пробовали запускать программу, в то время, когда сообщение о изменениях конфигурации еще не было полностью завершено. **Error correction** 1. Еще раз сохранить в памяти. 2. Заново запустить программу.
140-001F	**Error message** Старт программы: объекты данных с защитой от записи не допуск. **Cause of error** Пробовали пуска программы, хотя объекты данных защищены от записи или для объектов данных резервирован доступ записи. При пуске программы для всех объектов должен разерешаться доступ записи. **Error correction** Перезапуск программы.
140-0020	**Error message** Название модуля не указано или неизвестно '%1' **Cause of error** Внутренная ошибка программы. Во время запроса модуль не записал собственной идентификации или записал неправильно. **Error correction** Уведомить сервис
140-0021	**Error message** Объект данных '%1' переименован на '%2' key '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Указанный объект данных переименовуется управлением из-за правила. **Error correction** Проверить значения указанного объекта данных. Если объект данных не правильный, корригировать объект. Затем сохранить данные в памяти.

Номер ошибки	Описание
140-0022	**Error message** Объект данных '%1' '%2' удален **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Объект данных не поддерживается и удаляется управлением из-за правила. **Error correction** Измененные данные сохранить в памяти.
140-0023	**Error message** Тип данных объекта '%1' '%2' изменен атрибут '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Тип данных атрибута одного из объектов данных изменяется управлением из-за правила. **Error correction** Проверить указанный атрибут в объекте данных. Если значение не правильное, корригировать его. Затем сохранить данные в памяти.
140-0024	**Error message** Атрибут данных объекта '%1' '%2' переименован атрибут '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. В указанном объекте данных переименовался управлением атрибут из-за правила. **Error correction** Проверить значение указанного атрибута в объекте данных. Если значение не правильное, корригировать. Затем сохранить данные в памяти.
140-0025	**Error message** Атрибут данных объекта '%1' '%2' удален атрибут '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. В указанном объекте данных удалился управлением атрибут из-за правила. **Error correction** Проверить значения указанного объекта данных. Если объект данных не правильный, корригировать. Затем сохранить данные в памяти.

Номер ошибки	Описание
140-0026	**Error message** Атрибут объекта данных '%1' '%2' вставлен атрибут '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Указанный объект данных не комплектный. Из-за правила управлением включены один или несколько отсутствующих атрибутов. **Error correction** Проверить значения указанного объекта данных. Если объект данных не правильный, корригировать. Затем сохранить данные в памяти.
140-0027	**Error message** Объект данных '%1' '%2' удален **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Объект данных поддерживается еще управлением, но из-за правила он был удален. **Error correction** Сохранить измененнные данные в памяти.
140-0028	**Error message** Объект данных '%1' '%2' вставлен **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Объекта данных нет в имеющихся данных конфигурации и он был включен из-за правила. **Error correction** Проверить значения указанного объекта данных. Если объект данных не правильный, корригировать. Затем сохранить данные в памяти.

Номер ошибки	Описание
140-0029	**Error message** Значение вставки объекта данных '%1' '%2' неверное атрибут '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии модели управления. Указанный объект данных не комплектный. Из-за правила атрибут был включен управлением. Однако значение, указанное в правиле, предусмотренное для включения ошибочное. **Error correction** - атрибут инициализируется стандартным значением. Следует его контроллировать и если требуется корригировать. - Корригировать правило.
140-002B	**Error message** Файл данных не запоминается **Cause of error** Обнаружили неисправимую ошибку в данных конфигурациии или загруженные данные конфигурации следует модифицировать из-за обновления ПО. Так долго, как не исправлены ошибки или обновление ПО не заключено, не записываются данные конфигурации в файлах данных. Это предупреждение выдается только в качестве информации и появляется каждый раз из-за вышестоящих причин. **Error correction** - фатальные ошибки в редакторе параметров станка откорректировать вручную с помощью softkey 'Исправление ошибки синтаксиса'. - Ошибки, корректируемые с помощью правила обновления, исправляются в редакторе параметров станка с помощью программируемой клавиши 'Данные конфигурации' и последующей записью в памяти. После выполнения выше описанного исправления ошибок это сообщение не должно больше появляться. Если все таки сообщение дальше появляется, значит, не все ошибки исправлены в параметрах конфигурации или обновление ПО не выполнено правильно.
140-002C	**Error message** Недопускаемое название объекта '%1' **Cause of error** Название объекта неизвестное. Имя может быть неправильно записанное или не поддерживается версей. **Error correction** - если название из данных конфигурации, там корригировать - в другом случае уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
140-002D	**Error message** Максимальная величина списка превышена **Cause of error** Максимальная величина списка достигнута. Слишком много включенных объектов данных конфигурации. **Error correction** - удалить объекты данных конфигурации - если это не возможно, уведомить сервис
140-002E	**Error message** Ошибка идентификации SIK: %1 **Cause of error** SIK (System Identification Key) не соответствует данному программному обеспечению. Система управления с данным ПО может работать только как программная станция. Возможные причины: - Версия ПО не является экспортной - Неподходящий SIK - Неверная конфигурация системы - Ошибка при обращении к SIK **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
140-002F	**Error message** Срок действия главного кодового слова (General Key) истек **Cause of error** Для ввода в эксплуатацию системы управления производитель станка может использовать главное кодовое слово (General Key), которое однократно активирует все опции на 90 дней. Срок действия General Key истек, и поэтому оно уже недействительно. Теперь опции можно активировать только с помощью подходящих кодовых слов. **Error correction** Запросите необходимую (-ые) опцию (-ии) ПО у службы сервиса.

Номер ошибки	Описание
140-0030	**Error message** Главное кодовое слово (General Key) активно **Cause of error** Для ввода в эксплуатацию системы управления производитель станка может использовать главное кодовое слово (General Key), которое однократно активирует все опции на 90 дней. Это сообщение выдается после каждого разгона, если активно General Key. По окончании интервала времени опции можно использовать только с помощью подходящих кодовых слов. Если при окончании действия General Key выполняется NC-программа, срабатывает NC-остановка! **Error correction** Обратитесь к производителю станка. Он может проверить в SIK-меню, сколько времени еще будет действовать General Key, или деактивировать General Key.
140-0031	**Error message** Ввести пароль '%1' **Cause of error** **Error correction**
140-0032	**Error message** Неподходящая версия ПО **Cause of error** Экспортный код не совпадает с действительно имеющимся обозначением версии ПО. **Error correction** Следует переключить со стандартной версии на экспортную или наоборот.

Номер ошибки	Описание
140-0033	**Error message** Задача не выполняется **Cause of error** Сервер конфигурации не может обработать задание. Более точные указания к ошибке приведены в дополнительной информации. **Error correction** - Проверьте другие записи в протоколе: возможно, могут быть дополнительные записи, которые содержат дополнительную информацию о причине ошибки. - Проверьте машинные параметры System> PLC> CfgPlcOptions> noConfigDataLock: если параметр не установлен или FALSE, изменение параметров во время обработки не допускается. Установите noConfigDataLock на TRUE, чтобы разрешить изменение параметров во время отработки программы. Ознакомьтесь с рекомендациями по использованию noConfigDataLock в техническом руководстве. - Свяжитесь с сервисной службой
140-0034	**Error message** Объект данных '%1' '%2' перенесен в файл '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии управления. Объект данных сохраняется в неправильном файле и перенесен из-за правила в другой файл. **Error correction** Сохранить в памяти измененные данные.
140-0035	**Error message** Объект данных '%1' '%2' разделен на '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии управления. Объект данных разделяется на один или несколько объектов данных. **Error correction** Сохранить в памяти измененные данные.

Номер ошибки	Описание
140-0036	**Error message** Значение объекта данных '%1' '%2' изменено. Атрибут '%3'. **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии управления. Одно или несколько значений объекта данных изменяются управлением из-за правила. **Error correction** Контроллировать значения указанных атрибутов в объекте данных. Если значение неправильное, корригировать его. Затем сохранить данные в памяти.
140-0037	**Error message** Атрибут объекта данных '%1' '%2' перенесен. Атрибут '%3'. **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии управления. Управление перенесло атрибут данного объекта данных из-за правила. **Error correction** Контроллировать значения указанного объекта данных. Если объект данных неправильный, то корригировать его. Затем сохранить данные в памяти.
140-0038	**Error message** Объект данных '%1': ключ изменен с '%2' на '%3' **Cause of error** Вчитанные данные конфигурации принадлежат старшей версии управления. Код объекта данных изменился из-за правила. **Error correction** Контроллировать значения указанного объекта данных. Если объект данных не корректный, тогда корригировать. Затем записать данные в памяти.

Номер ошибки	Описание
140-0042	**Error message** Некоррект. данные цикла **Cause of error** - слишком много Softkeys на одном уровне - ошибочное дерево меню - другие ошибки **Error correction** - распределить Softkeys на нескольких уровниях - определить правильно дерево меню - учитывать дополнительную информацию
140-0043	**Error message** Очень много данных **Cause of error** Изменили слишком много объектов данных или загрузили слишком большой подфайл MP. Не все измененные объекты данных сработают сразу. **Error correction** - закрыть управление и новый пуск. - разделить подфайл MP
140-0044	**Error message** Заключить управление и новый пуск **Cause of error** Пробная лицензия деактивирована. Временно активированные опции остаются однако активными, до момента закрытия управления. **Error correction** Следует закрыть управление и заново запустить.
140-0045	**Error message** Ошибка при открытии запасного файла '%1' **Cause of error** - файл не существует - доступ к файлу не разрешается - файл это не действительная запасная копия **Error correction** - выбирать существующие файлы - файл не может быть открытым другими проложениями - избранный файл должен создаваться управлением в качестве запасной копии

Номер ошибки	Описание
140-0046	**Error message** Изменение данных не сработало **Cause of error** Загружены нескольких подфайлы MP или параметры изменялись с помощью модуля PLC. Пробовали изменить данные, которые не имеют влияния на работу управленя, так как данные подфайлов MP или изменения PLC перекрытые. **Error correction** Проверить активные данные в записи 'полезные данные'. Елси данные не обладают требуемыми значениями: - MP-подфайл, в котором производили изменения еще раз загрузить - выгрузить другие подфайлы MP - изменить данные в записи 'временные данные'
140-0047	**Error message** Ошибка при загрузке запасной копии (backup) **Cause of error** - прогон программы активный - данные принадлежать старшей версии ПО - в файле есть синтаксическая ошибка - файлы из копии восстановлены, но не активируются, так как параметры перезапуска содержат другие значения. **Error correction** - остановить программу - мадифицировать данные с помощью Update. Обратите внимание на инструкцию для актуализирования данных конфигурации. - с помощью Softkey 'УДАЛЕНИЕ ОШИБКИ СИНТАКСИСА' корригировать вручную - управление следует закрыть и заново запустить. Если следует восстановить старые данные, активировать файл %OEM%:\config_LastKnownGoodConfig_.zip
140-0048	**Error message** Ошибка при создании запасной копии (backup) **Cause of error** - не разрешается в этой записи данных - файл не возможно создать **Error correction** - выбирать кадр базисных данных - выбирать другой файл

Номер ошибки	Описание
140-0049	**Error message** Опция ПО для циклов OEM не активирована **Cause of error** Конфигурировано дерево циклов OEM, опция ПО однако не активирована. **Error correction** Требуемую опцию ПО запросить у службы сервиса.
140-004A	**Error message** Опция ПО для '%1' не активирована **Cause of error** Для выбранного языка не активирована соответствующая опция ПО. **Error correction** Запросите необходимую опцию ПО у службы сервиса.
140-004B	**Error message** Ошибка при определении параметров регулятора тока **Cause of error** Во время автоматического подсчета параметров регулятора тока произошла ошибка. **Error correction** Параметры регулятора тока необходимо определить вручную.
140-004C	**Error message** Системные настройки удалены **Cause of error** Постоянно сохраняемые системные настройки, например, какие программы выбирались последними, были удалены. При перезапуске система ЧПУ создает эти настройки заново. **Error correction** Выключите систему ЧПУ и запустите снова.
140-004D	**Error message** Пароль %1 задан дважды **Cause of error** The entered coder number or password already exist. The double definition is not allowed. **Error correction** - Replace the entered password in the configuration (CfgOemPassword or CfgChangePassword). Use a password that has not yet been used.

Номер ошибки	Описание
140-004E	**Error message** Пароль %1 заменен производителем станка **Cause of error** Введенный пароль был заменен производителем станка на другой пароль. **Error correction** Используйте пароль, заданный производителем станка. Для получения пароля обратититесь к руководству по эксплуатации станка или свяжитесь с производителем станка.
140-004F	**Error message** Выполните обновление Konfig-данных **Cause of error** The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version. **Error correction** - After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it. - The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode. - The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data. - Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.
140-0050	**Error message** Недопустимый объект данных для файла **Cause of error** Объект данных был сохранен в недопустимом месте. Объект данных либо вообще запрещено сохранять в файле параметров, либо он должен находиться в файле дисковода PLC: или SYS:. **Error correction** Полностью удалите объект данных из файла или переместите его в файл на другом диске. Учитывайте при этом, какой доступ присвоен этому объекту данных.

Номер ошибки	Описание
140-0051	**Error message** Неверный объект данных '%1' **Cause of error** Объект конфигурации в файле конфигурации содержит ошибки или определен не полностью. Возможные причины: - Имеющиеся данные конфигурации принадлежат предыдущей версии ПО. - Файл данных был отредактирован вручную. **Error correction** - Сбросьте Config-версию и повторите обновление. - С помощью Config-редактора исправьте объект параметров или дополните его.
140-0052	**Error message** Установка Setup-программы на PLCE-диск не удалась **Cause of error** Установка Setup-файлов в зашифрованный PLCE-дисковод не удалась. **Error correction** Возможные причины: - Был введен неверный пароль для расшифровки Setup-файлов в PLCdesign. Создайте заново файл setup.zip в PLCdesign с правильным паролем. - В PLCdesign было задано имя целевого файла или целевой директории, содержащее недопустимые символы. Используйте исключительно ASCII-символы для целевого пути в PLCE:. Создайте файл setup.zip с помощью PLCdesign заново. - Файл изображения для PLCE: слишком маленький для обновления. Сохраните содержимое PLCE: сгенерируйте более большой файл изображения, восстановите Backup и попытайтесь снова выполнить обновление. - В системе ЧПУ не существует зашифрованного PLCE:-раздела. Создайте зашифрованный раздел и попытайтесь снова выполнить обновление. - Не удалось найти пароль для зашифрованного раздела, либо пароль был введен неверно. Введите верный пароль в настройках для PLCE:-раздела (режим PLC-программирования).
140-0053	**Error message** Конфигурация объекта данных не найдена **Cause of error** Необходимый для обновления ПО объект данных конфигурации не существует. В этом случае обновление данных конфигурации может быть неполным. **Error correction** - Проверьте и при необходимости откорректируйте конфигурации станка.

Номер ошибки	Описание
140-0054	**Error message** Ошибка при загрузке данных "по умолчанию" **Cause of error** При сохранении данных по умолчанию появилась ошибка. - Один или несколько файлов ещё доступны системе управления - Данные по умолчанию не полны или имеют ошибку **Error correction** - Проверьте файл изменений на наличие сообщений, указывающих на возможные причины ошибки. - Повторно запустите систему управления и остановите работу быстрым нажатием кнопки MOD. Теперь загрузите данные по умолчанию - Если проблема снова появиться, следует уведомить службу сервиса
140-0055	**Error message** Правило обновления содержит ошибку **Cause of error** Указанное в дополнительной информации правило обновления ошибочно. Нельзя выполнить обновление конфигурации станка, пользуясь этим правилом. **Error correction** - Проверьте все данные в правиле обновления. - Если в правиле указан файл: Проверьте, является ли этот файл частью текущей конфигурации. - Скорректируйте правило обновления, чтобы можно было успешно обновить конфигурацию станка.
140-0056	**Error message** Ошибка при сохранении данных конфигурации **Cause of error** - Возникла ошибка при сохранении данных конфигурации. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию, которая содержится в окне внутренней информации. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
140-0057	**Error message** Недопустимое значение **Cause of error** - Проверка введённого значения обнаружила, что значение некорректно или неверно. - Корректность значения может также зависеть от других машинных параметров (достоверность). **Error correction** Проверьте введённое значение и откорректируйте при необходимости. В случае, если параметр зависит от другого параметра, также учитывайте и его. - Свяжитесь с сервисной службой
140-0058	**Error message** Объект данных '%1' не существует **Cause of error** - Ошибка при записи данных - Введённое ключевое имя не существует. **Error correction** - Проверьте ключевое имя и при необходимости исправьте, или введите существующее ключевое имя. - Сначала создайте объект данных с этим ключевым именем. - Свяжитесь с сервисной службой.
140-0059	**Error message** Слишком много частей файлов MP загружено **Cause of error** При загрузке файла части машинных параметров было достигнуто максимальное число загруженных файлов частей параметров. **Error correction** - Выгрузите через редактор конфигурации все возможные файлы частей машинных параметров - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
140-005A	**Error message** Ошибочные данные в правиле обновления **Cause of error** Правило обновления заданного объекта данных содержит ошибки. **Error correction** Проверьте и при необходимости исправьте написание заданного объекта данных в 'object' правила обновления: - Проверьте написание всех имён - Проверьте синтаксис полноты ввода скобок. Открытые скобки должны быть обязательно закрыты. - Проверьте синтаксис всех машинных параметров и атрибутов. Атрибуты должны быть разделены запятой. Важно: запятая не должна прилегать вплотную к скобке! - Проверьте синтаксис строки символов. Строка символов должна быть обозначена кавычками. В случае, если символьная строка должна содержать кавычки, перед ними должен стоять символ '\'. Например: \"Name\" В случае если в символьной строке содержится '\', то следует вставить его дважды. Пример: \\ - Свяжитесь с сервисной службой.
140-005B	**Error message** Обновление системных данных не допускается **Cause of error** - Вы попытались при помощи правил обновлений изменить или перезаписать защищённые файлы/ данные или системную конфигурацию. - Правила обновлений не должны изменять защищённые данные или системные данные. **Error correction** - Удалите ошибочные правила обновлений. Вы можете найти ошибочные правила обновлений в дополнительной информации сообщения об ошибке, нажатием клавиши ВНУТРЕННЯЯ ИНФО. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
140-005C	**Error message** Ошибочное значение для машинного параметра **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в значении для машинного параметра в правиле обновления. - Заданное значение содержит опечатку или не допустимо для параметра, который должен быть изменён правилом обновления. **Error correction** - Проверьте написание значения. - Проверьте тип значения. При числовом значении допускается только одно число, при списке значений должно быть задано существующее имя из списка. - Свяжитесь с сервисной службой.
140-005D	**Error message** Неизвестное имя в правиле обновления **Cause of error** - В правиле обновления задан неизвестный атрибут или машинный параметр. **Error correction** - Проверьте имя на опечатки. - Проверьте объект данных, действительно ли существует атрибут или машинный параметр. - Свяжитесь с сервисной службой.
140-005E	**Error message** Неверный индекс списка **Cause of error** - Индекс отсутствует или задан слишком большой индекс для списка в правиле обновления. **Error correction** - В случае, если индекс отсутствует, введите индекс. - Проверьте действительно введённый индекс больше максимального в соответствующем списке. - При необходимости измените индекс. - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
140-005F	**Error message** Неизвестный файл '%1' в правиле обновления '%2' **Cause of error** - В правиле обновления задан файл, который или не существует или отсутствует в списке файлов данных конфигурации. - Дополнительную информацию об ошибке получите после нажатия клавиши ВНУТРЕННЯЯ ИНФО. **Error correction** - Файл не существует и не содержится в списке файлов конфигурации: - Файл будет автоматически создан системой ЧПУ с сохранением в нём новых данных. - В случае, если вы не хотите добавлять новый файл, перенесите данные в другой, существующий файл и удалите файл из списка файлов конфигурации. - Неверный путь или имя файла в правиле обновления: - Нажмите программную клавишу ПРАВИЛА ОБНОВЛЕНИЯ и проверьте и при необходимости скорректируйте правило обновления. - Файл конфигурации существует, но отсутствует в списке файлов конфигурации: - Нажмите программную клавишу СПИСОК ФАЙЛОВ КОНФИГУРАЦИИ и добавьте файл в список. - Свяжитесь с сервисной службой.
140-0060	**Error message** Единица измерения '%1' не определена **Cause of error** - Задана неизвестная единица измерения в информации об атрибуте. **Error correction** - Проверьте единицу измерения и при необходимости измените. Можно использовать только существующие единицы измерения. Можно ввести только имя единицы измерения, а не саму единицу измерения. - Учтите, что в зависимости от единицы измерения, отображаемое значение пересчитывается системой ЧПУ в необходимую ей для внутреннего использования единицу измерения.

Номер ошибки	Описание
140-0062	**Error message** Ошибка конфиг. при входе или выходе из учётной записи пользов. **Cause of error** Возникла ошибка конфигурации при входе или выходе из учётной записи пользователя в операционной системе **Error correction** - Убедитесь, что все необходимые данные конфигурации доступны пользователю, особенно данные на HOME: - Остановите все управляющие программы - Выйдите и снова войдите в учётную запись. В случае, если ошибка появится снова, свяжитесь с сервисной службой.
140-0063	**Error message** Функция с зашифрованными данными не допускается **Cause of error** В случае, если используются зашифрованные файлы конфигурации, то создание или сохранение резервной копии параметров не может быть выполнено. **Error correction** Запустите сохранение или создание резервной копии с помощью ПК утилит, например, TNCremo.
140-0064	**Error message** Опция ПО '%1' заблокирована в конфигурации **Cause of error** - Опция ПО заблокирована в конфигурации. То есть опция ПО не активна, несмотря на то, что она активирована через SIK. - Обратите внимание на изменённые станочные свойства (например, при заблокированном мониторинге столкновений DCM)! **Error correction** - Снова активируйте опцию в диалоге SIK, чтобы восстановить исходное состояние. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.

Номер ошибки	Описание
140-0065	**Error message** Загрузить подфайлы с помощью управляющей программы **Cause of error** The selected MP subfile was loaded by an NC program from one of the simulation operating modes (e.g. Test Run). Such an MP subfile is indicated with a prefixed pound sign (#). This MP subfile can only be unloaded from the same simulation operating mode. **Error correction** - Switch to the simulation operating mode from which the MP subfile was loaded. - Start an NC program there that unloads the MP subfile. - Inform your service agency.
140-0066	**Error message** Configuration files adapted as the result of an update **Cause of error** For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update. **Error correction** HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.
140-0067	**Error message** Error while re-reading the configuration data **Cause of error** Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key: HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors HAS_UPD: The data must be updated Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data. **Error correction** Restart the control

Номер ошибки	Описание
140-0068	**Error message** Файл '%1' указан несколько раз **Cause of error** Один и тот же файл несколько раз указан в CfgConfigDataFiles. Обратите внимание: Этот файл также может быть указан в SYS: в CfgJhConfigDataFiles. **Error correction** - Измените имя файла и запись в CfgConfigDataFiles
141-0003	**Error message** Название кода уже имеется **Cause of error** Объект данных с заданным ключом уже существует. Поэтому с этим ключом не может быть создан новый объект данных. **Error correction** - Удалите старый объект данных - или введите новый ключ
141-0005	**Error message** Данные не полностью сохранены **Cause of error** Не все сохранённые данные могут быть сохранены, так как заблокирован доступ на запись файла или активна программа NC. **Error correction** - Остановите обработку программы NC - Повторите сохранение,так как блокировка доступа на запись файла может быть уже снята.
141-0006	**Error message** Значение вне %1 до %2 **Cause of error** Введенное значение недействительно или находится вне разрешенных предельных значений. **Error correction** Введите другое значение.

Номер ошибки	Описание
141-0025	**Error message** Права доступа для изменения данных отсутствуют '%1' '%2' **Cause of error** Права доступа недостаточны для изменения данных. Объект данных, для которого требуется больше прав доступа, будет специфицирован. **Error correction** - данные не можно сохранить в памяти. - следует ввести другое число-ключ. - для обновления ПО следует ввести системное число-ключ.
141-0030	**Error message** Ввод пароли больше не допускается **Cause of error** Для включения опции вводили многократно неправильный пароль. После 10 ошибочных вводов дальший ввод не возможен. **Error correction** Уведомить сервис
141-0048	**Error message** Выбранное не является MP-подфайлом **Cause of error** Вы выбрали директорию. Этой функцией поддерживается только выбор файла. **Error correction** - либо выберите входящий в состав MP-файл (не директорию), - либо с помощью Softkey ОБНОВИТЬ ФАЙЛ / ДИРЕКТОРИЮ обновите все файлы из директории
141-004B	**Error message** Требуемое значение отсутствует **Cause of error** Требуемое значение не введено. **Error correction** - Введите значение на указанном месте

Номер ошибки	Описание
141-004C	**Error message** Недействительный диапазон ввода или неверный формат **Cause of error** Введенное значение не соответствует формату параметра. **Error correction** - Используйте действительный диапазон значений для ввода, соблюдайте диапазон ввода соответствующего параметра
141-004D	**Error message** Значение нельзя изменять **Cause of error** Вы ввели информацию атрибута, которая не может быть изменена производителем станка. Возможно, этот ввод выполнен непосредственно в файле параметров. **Error correction** Введите только те данные, которые предлагаются в диалоговом окне для редактирования информации атрибутов.
141-004E	**Error message** Нет выбранных строк **Cause of error** Вы не выбрали ни одного поля под названием "Выбор" из таблицы. **Error correction** - С помощью курсора выберите строку в таблице под названием "Выбор". Указание: Наличие возможности ввода выбора зависит от типа параметра!
141-004F	**Error message** Функция возможна только с базовыми данными **Cause of error** TEST RU **Error correction** TEST RU

Номер ошибки	Описание
141-0050	**Error message** Опция ПО [%1] не может быть заблокирована **Cause of error** Вы попытались с помощью программной клавиши LOCK OPTION заблокировать, приведённую в диалоге SIK опцию ПО. Выбранная опция относится к стандартным опциям для системы ЧПУ. Опции, доступные в качестве стандартных, не могут быть заблокированы. **Error correction** Выберите опцию, которая в этой системе ЧПУ доступна для функции LOCK OPTION. Список доступных опций вы можете найти в техническом руководстве.
141-0141	**Error message** Скопировать настройки по умолчанию после \\CONFIG? **Cause of error** **Error correction**
141-0142	**Error message** Предыдущие данные будут сохранены в \\CONFIG.BAK **Cause of error** **Error correction**
145-0001	**Error message** Определить полностью дугу окружности **Cause of error** Не определен угол старта дуги окружности **Error correction**
145-0002	**Error message** Определить полностью дугу окружности **Cause of error** Не определен конечный уго дуги окружности **Error correction**
145-0003	**Error message** Определить полностью дугу окружности **Cause of error** Угол старта и конечный угол дуги окружности не определены **Error correction**

Номер ошибки	Описание
145-0004	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Положение дуги окружности в пространстве не определено однозначно. **Error correction** Уведомить сервис
145-0005	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Сообщение не должно содержать матрицы преобразования **Error correction** Уведомить сервис
145-0006	**Error message** Недопускаемый коэффицент масштабирования **Cause of error** Оператор дефинировал для окружности разные специфические для оси масштабные коэфициенты. Для окружностей применять те же самые масштабные коэфиценты. **Error correction**
145-0008	**Error message** Некорректная касательная **Cause of error** Программированная конечная точка касательной лежит слишком близко дуги окружности **Error correction** Корригировать конечную точку касательной
145-0009	**Error message** Некорректная касательная **Cause of error** Программированная точка касательной лежит на дуге окружности **Error correction** Корригировать конечную точку касательной

Номер ошибки	Описание
145-000A	**Error message** Некорректная касательная **Cause of error** Программированная точка касательной лежит внутри дуги окружности **Error correction** Корригировать конечную точку касательной
145-000C	**Error message** Некорректная точка **Cause of error** Программированная точка не лежит на дуге окружности **Error correction** Корригировать координаты точки
145-000D	**Error message** Функция еще не внедрена **Cause of error** Функция еще не внедрена **Error correction**
145-000E	**Error message** Ошибка дуги окружности **Cause of error** Точка старта и конечная точка дуги окружности имеют разные расстояния к центру. **Error correction** Корригировать координаты конечной точки дуги окружности или координаты центра
145-000F	**Error message** Ошибка дуги окружности **Cause of error** Расстояние между начальной и конечной точкой дуги окружности слишком малый **Error correction** Корригировать точку
145-0010	**Error message** Ошибка дуги окружности **Cause of error** Данный радиус окружности слишком малый, чтобы соединить начальную и конечную точку дуги окружности **Error correction** Корригировать координаты

Номер ошибки	Описание
145-0011	**Error message** Ошибка дуги окружности **Cause of error** Касательные в начальной и в конечной точке окружности параллельные **Error correction** Корригировать координаты
145-0012	**Error message** Точка пересечения не имеется **Cause of error** У данных кривых нет точки пересечения **Error correction** Корригировать координаты
145-0013	**Error message** Ошибка фаски **Cause of error** Длина фаски не определена **Error correction** Ввести длину фаски
145-0014	**Error message** Ошибка фаски **Cause of error** Фаска слишком длинная **Error correction** Корригировать длину фаски
145-0015	**Error message** Ошибка фаски **Cause of error** Фаска разрешается только между прямыми **Error correction** Удалить кадр фаски
145-0016	**Error message** Ошибка закругления (RND) **Cause of error** Радиус закругления не определен **Error correction** Корригировать закругление

Номер ошибки	Описание
145-0017	**Error message** Ошибка закругления (RND) **Cause of error** Радиус закругления слишком большой **Error correction** Корригировать радиус закругления
145-0018	**Error message** Ошибка приближения (APPR) **Cause of error** Длина движения подвода не определена **Error correction**
145-0019	**Error message** Ошибка приближения (APPR) **Cause of error** Сторона подвода не определена **Error correction**
145-001A	**Error message** Ошибка приближения (APPR) **Cause of error** Радиус движения подвода не определен **Error correction**
145-001B	**Error message** Ошибка приближения (APPR) **Cause of error** Угол перемещения при подводе не определен **Error correction**
145-001C	**Error message** Ошибка приближения (APPR) **Cause of error** Радиус переходной окружности при подводе слишком большой **Error correction**
145-001D	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Длина отвода не определена **Error correction**

Номер ошибки	Описание
145-001E	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Сторона отвода не определена **Error correction**
145-001F	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Радиус движения отвода не определен **Error correction**
145-0020	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Угол движения отвода не определен **Error correction**
145-0021	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Радиус переходной окружности при отводе слишком большой **Error correction**
145-0022	**Error message** Ошибка выхода (DEPT) **Cause of error** Конечная точка отвода не определена **Error correction**
145-0023	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Доступ к компоненту вектора с недопускаемым индексом **Error correction** Уведомить сервис
145-0024	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Пробовали нормировать нулевой вектор **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
145-0025	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Доступ к элементу матрицы с недопускаемым индексом **Error correction** Уведомить сервис
145-0026	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Доступ к графе матрицы с недопускаемым индексом **Error correction** Уведомить сервис
145-0027	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Пробовали инвертировать синглярную матрицу **Error correction** Уведомить сервис
145-0028	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Конвертирование не возможно **Error correction** Уведомить сервис
145-002F	**Error message** Некорректная трансляция **Cause of error** Определение ориентирования в пребразовании координат неправильное **Error correction** Корригировать определение
145-0030	**Error message** Некорректная трансляция **Cause of error** В преобразовании координат направление Y не возможно рассчитать **Error correction** Корригировать определение

Номер ошибки	Описание
145-0031	**Error message** Ошибка геометрии **Cause of error** Расстояние между двумя точками слишком малое для расчета **Error correction**
145-0032	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Во внутренном расчете появилось деление через ноль **Error correction** Уведомить сервис
145-0033	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Во внутреннем расчете возникла окружность с отрицательным радиусом **Error correction** Уведомить сервис
145-0034	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Для эллипса или дуги эллипса вызвалась функция, допускаемая только для окружностей или дуг окружностей. **Error correction** Уведомить сервис
145-0035	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
145-0036	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** В геометрической конструкции две точки лежат так близко друг друга, что вектор направления слишком неточный. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
145-0037	**Error message** Ошибка программирования окружности **Cause of error** Через программированные точки не дефинируется окружность **Error correction** Корригировать координаты точек
145-0038	**Error message** Ошибка системы в геометрии **Cause of error** Во внутренном расчете эллипс преобразовался в линейный участок. Для таких эллипсов не выпоняются некоторые операции. **Error correction** Уведомить сервис
145-0039	**Error message** Ошибка закругления (RND) **Cause of error** Оператор пробовал вствлять закругление между двумя противонаправленными параллельными прямыми. **Error correction** Корригировать координаты прямых
145-003A	**Error message** Определить направление вращения контура **Cause of error** Оператор пробовал определить направление вращения контура, который не обладает дефинированным направлением. **Error correction** Обеспечить, чтобы контур был закрыт и без зазоров.
160-0001	**Error message** Системная ошибка интерпретатора **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
160-0003	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Слово-ключ или функция G не программировались. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0004	**Error message** Системная ошибка интерпретатора **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
160-0007	**Error message** Системная ошибка интерпретатора **Cause of error** Ошибка во внутренном цикле **Error correction** Уведомить сервис
160-000B	**Error message** CYCL DEF не определен **Cause of error** Оператор программировал вызов цикла не определяя этого цикла раньше или пробовал вызывать DEF-активный цикл. **Error correction** Определить цикл перед вызовом.
160-000D	**Error message** Ошибка при открытии файла '% 1' **Cause of error** При открытии файла появилась ошибка **Error correction** Обеспечить, что файл имеется, что указанный тракт является правильным и файл имеет считываемый формат.

Номер ошибки	Описание
160-0018	**Error message** Переход к метке 0 не разрешается **Cause of error** В ЧУ-записи LBL CALL (ISO: L 0,0) или в инструкции прыжка (расчет параметров) оператор программировал прыжок на метку 0. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-001A	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Повторение части программы неправильно программировано. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-001B	**Error message** Номер метки не найден **Cause of error** Оператор пробовал вызывать с LBL CALL (ISO: L x,x) метку, которая не находится в распоряжении. **Error correction** Изменить номер в записи LBL CALL или вставить отсутствующую метку (LBL SET).
160-001C	**Error message** Номер метки существует **Cause of error** Оператор пробовал в нескольких записях ЧУ LBL SET (ISO: G98 Lxx) записывать тот же самый номер метки. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-001D	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программировалось позиционирование без вида интерполяции. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-001F	**Error message** Ось неверно запрограммирована **Cause of error** Программированная в записи ЧУ ось не конфигурированная. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0020	**Error message** Ось неверно запрограммирована **Cause of error** Для указанной в записи FN18 (ISO: D18) оси не установленная заданная/фактическая позиция. **Error correction** Проверка индекса системной данной.
160-0021	**Error message** Полюс неверно определен **Cause of error** В программе ЧУ для полюса следует программировать обои координаты на плоскости. Оператор забыл одну координату, указал больше двух координат или программировал одну координату дважды. **Error correction** Проверка программирования полюса в программе ЧУ
160-0022	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В линейном кадре программировался дважды полярный радиус **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-0023	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** При полярной интерполяции окружности CP (ISO:G12/G13/G15), программировался радуис. Радиус определен однако из расстояния точки старта к полюсу. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-0024	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В случае окружности с радиусом (CR, ISO: G02, G03) не программировался радиус. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0025	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Направление вращения окружности неправильно программировалось. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0026	**Error message** Направление вращения отсутствует **Cause of error** Оператор программировал окружность без направления вращения. **Error correction** Направление вращения DR всегда программировать.
160-0028	**Error message** Недопускаемый Q-параметр **Cause of error** Указанный индекс для параметра Q лежит вне допускаемого диапазона. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-0029	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный синтакс ЧУ не вспомогается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-002A	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный синтакс ЧУ не поддерживается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-002B	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный синтакс ЧУ не поддерживается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-002C	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программировалась синтаксически неправильная запись ЧУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0032	**Error message** Арифметическая ошибка **Cause of error** Неправильный расчет параметра Q: деление через 0, извлечение корня из отрицательного значения или похожая ошибка **Error correction** Проверка значений ввода.
160-0036	**Error message** NC-кадр не имеется **Cause of error** Кадр, указанный в поиске кадра не найден. **Error correction** Заново ввести цель поиска кадра
160-003C	**Error message** Инструкция CYCL DEF не закончена **Cause of error** Оператор программировал неполную дефиницию цикла или включал другие кадры между кадрами цикла. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-003D	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный элемент синтакса не допускается в этой записи ЧУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-003E	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный элемент синтакса не допускается в этой записи ЧУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-0048	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный синтакс ЧУ не вспомогается этим устройством управления. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0049	**Error message** Точка касания не достигнута **Cause of error** В пределах пути измерения не появился сигнал от зонда. **Error correction** Соответсвенно предпозиционировать и повторить операцию зондирования.
160-0054	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В функции FN18 ID2000 указан неправильный номер системных данных. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0055	**Error message** Ошибка смены инструмента **Cause of error** Активировался не используемый инструмент **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
160-0056	**Error message** Ось инструмента отсутствует **Cause of error** Оператор программировал запись позиционирования с коррекцией радиуса инструмента, без прежнего вызова инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0058	**Error message** Определить цикл для TOOL CALL **Cause of error** Цикл для смены инструмента не дефинировался. **Error correction** Уведомить производителя станков
160-0059	**Error message** Определить цикл для TOOL DEF **Cause of error** Оператор не определил цикла для дефиниции инструмента. **Error correction** Уведомить производителя станков
160-005A	**Error message** Недопускаемый тип инструмента '%1' **Cause of error** В функции FN17 ID950 нашли не определенный инструмент. **Error correction** Уведомить производителя станков
160-005D	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Типы данных указанной в команде SQL BIND графы не совпадают с данными указанного параметра. **Error correction** Проверка определения таблицы и изменение программы ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-0060	**Error message** Параметры не присвоены столбцу **Cause of error** Оператор пробовал отменить с помощью SQL BIND компоновку, которая не существует. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-0061	**Error message** Системная ошибка интерпретатора **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
160-0063	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированный элемент синтакса не допускается в этой записи ЧУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0064	**Error message** Доступ к таблице не допускается **Cause of error** - программированная инструкция SQL неправильная синтаксически - указанную таблицу не возможно открыть - указанная таблица неправильно определена - символическое название таблицы не определено - таблица не содержит указанных граф - запись данных не возможно читать, так как она блокирована **Error correction** Проверить дефиницию таблицы и изменить программу ЧУ
160-0065	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В функции FN20 указано невыполняемое условие. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-0067	**Error message** Ошибка доступа к таблице **Cause of error** Появилась внутренняя ошибка управления **Error correction** Уведомить сервис
160-0068	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программировалась синтаксически неправильная инструкция SQL. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0069	**Error message** Величина подачи не задана **Cause of error** Не программировалась подача или программировалась подача 0. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-006B	**Error message** Подача для инструмента отсутствует **Cause of error** Оператор программировал F AUTO в кадре ЧУ, но в кадре TOOL CALL не программировал подачи. **Error correction** - указать подачу в соответственном кадре ЧУ - программировать кадр TOOL CALL с подачей
160-0073	**Error message** SQL-handles в конце программы еще не освобождены **Cause of error** Закончили программу, хотя доступы к таблицам еще активные **Error correction** Перед окочением программы замкнуть все доступы к таблицам с SQL COMMIT или SQL ROLLBACK

Номер ошибки	Описание
160-0082	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** Опрератор программировал в записи позиционирования ось двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0083	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В цикле зеркальное отражение ось программировалась двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0084	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В определении цикла 26 размерный коэфицент специфически для оси, программировалась ось в данной размерного коэфицента или центра отрезка двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0085	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В записи подвода или отвода ось программировалась двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0086	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В цикле преобразования координат одна из осей дважды программирована. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-0087	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В цикле зондирования "TCH PROBE" ось программировалась двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0089	**Error message** Неправильный номер для FN17/FN18 **Cause of error** Комбинация номеров при системной данной (FN17/FN18) не разрешается. **Error correction** Проверка номера и индекса системной данной.
160-008A	**Error message** Неверный индекс оси для FN17/FN18 **Cause of error** Оператор указал неправильный индекс оси при записи/чтении данных системы (FN17/FN18). **Error correction** Проверить индекс данной системы.
160-008B	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Радиус программировалься в недопускаемом месте. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-008C	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Направление вращения программировалосьь в не допускаемом месте. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-008F	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В записи ЧУ программировалось слишком много позиции оси. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-0091	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В записи ЧУ APPR/DEP программировалось больше 3 позиций оси. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0092	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В записи FN29 программировалось больше 8 значений. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0093	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Оператор программировал в цикле смещения нулевой точки слишком много позиций. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-0094	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В цикле специфическое для оси масштабирование программировалось слишком много позиций. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0095	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В цикле специфического для оси масштабного коэфициента программирвали слишком много координат центра. **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
160-0096	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В цикле зеркальное отражение программировалось слишком много осей. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-0099	**Error message** Столбец присвоен параметру многократно **Cause of error** В программе ЧУ распределили имя графы с помощью команды "SQL BIND" многократно параметру. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-009A	**Error message** Столбец таблицы не присвоен параметру **Cause of error** До срабатывания графы таблицы с помощью команд SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH), следует связать ее используя SQL BIND, SQL SYSBIND или соответственную данную данную конфигурации со значением. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-009B	**Error message** Определить столбец **Cause of error** Для графы таблицы нет описания **Error correction** Проверить дефиницию таблицы.
160-009C	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программированная в программе ЧУ функция FN не вспомогается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-009E	**Error message** Ось неверно запрограммирована **Cause of error** Неправильное значение для FN17:SYSWRITE ID 212 **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-009F	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Программировались слишком многие оси для определения значения предустановки. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00A0	**Error message** Шпиндель не вращается **Cause of error** Оператор вызвал цикл обработки, хотя шпиндель не работает. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-00A1	**Error message** Программировать коррект. индекс инструмента **Cause of error** Программировался недопускаемый индекс инструмента **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-00A2	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Определение обрабатываемой детали неправильное **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00A3	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** При определении обрабатываемой детали одна ось программировалась двойно. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-00A4	**Error message** Ось неверно запрограммирована **Cause of error** Недействительная ось в определении обрабатываемой детали. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00A5	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Указанный синтаксический элемент не допускается в данной записи ЧУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00A6	**Error message** Инсталлировать цикл **Cause of error** Программированный цикл не инсталлирован **Error correction** Проверить инсталлированные циклы и изменить программу ЧУ
160-00A7	**Error message** Системная ошибка интерпретатора **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
160-00A8	**Error message** Рекурсивный вызов метки **Cause of error** Оператор пробовал в подпрограмме вызывать метку, с которой начинается эта подпрограмма. **Error correction** Корригировать программу ЧУ. Подпрограмма не может сама себя вызывать.

Номер ошибки	Описание
160-00A9	**Error message** Неподходящий измерительный щуп **Cause of error** Желаемый цикл измерения не отрабатывается с актуально активным щупом. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-00AA	**Error message** Очень много подпрограмм **Cause of error** Вложенность программы с CALL LBL или CALL PGM слишком большая, вероятно из-за рекурсивного вызова. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-00AB	**Error message** Рекурсивный вызов программы **Cause of error** Оператор пробовал вызвать в программе ЧУ эту программу как подпрограмму. Оператор пробовал повторно вызывать одну из программ ЧУ, вызывающих актуальную программу ЧУ. **Error correction** Корригировать программу ЧУ. Программа ЧУ не должна вызывать себя.
160-00AC	**Error message** На этом станке не возможно **Cause of error** Желаемая команда не отрабатывается на этом станке или конфигурация ошибочная. **Error correction** Уведомить производителя станков или (если ошибка появилась в программе ЧУ) изменить программу.
160-00AD	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Оператор программировал в определении контура недопускаемый элемент контура. Допускается только команды перемещения за исключением APPR/DEPT и расчета параметра Q. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-00AE	**Error message** Недопускаемое значение **Cause of error** Оператор пробовал присвоивать переменной недопускамое значение. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00AF	**Error message** Не декларированная переменная строки **Cause of error** Оператор использовал переменную строки, не декларируя ее раньше. **Error correction** Изменить программу ЧУ. Каждая переменная строки должна декларироваться перед первым применением с DECLARE STRING.
160-00B0	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Оператор заключил определение контура не правильно. **Error correction** Изменить программу ЧУ. Определенные через метки контуры должны заключаться меткой 0.
160-00B1	**Error message** Запись не допускается **Cause of error** Оператор пробовал через FN17:SYSREAD или через SQL SYSBIND и SQL FETCH записывать в параметр системы, который только считывается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00B2	**Error message** Строка очень длинная **Cause of error** Оператор пробовал записывать строку в таблицы, которая слишком длинная для соответственной графы таблицы. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-00B3	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В кадре ЧУ нет объязательно требуемого синтаксического элемента. **Error correction** Изменить программу ЧУ
160-00B4	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Файл формата для FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) не обладает правильным форматом. **Error correction** Корригировать файл формата
160-00B5	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Файл формата для FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) не обладает правильным форматом: параметры Q и другие кодовые слова в указанной строке по подходят к знакам замены в строке формата. Обратите внимание: - если знак %% не должен пониматься в строке формата как данная формата, следует записывать \%%. - в каждой строке должны стоят сначала все кодовые слова, активирующие выдачу (нпр. HOUR, Q14, ...), а потом те, которые не активируют выдачи (нпр. M_CLOSE). **Error correction** Корригировать файл формата
160-00B6	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Файл формата для FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) не имеет правильного формата: указанная строка содержит кодовые слова для нескольких разных языков. **Error correction** Корригировать файл формата. Каждая строка может содержать максимум одно кодово слово для одного языка.

Номер ошибки	Описание
160-00B7	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Файл формата для FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) не имеет правильного формата: указанная строка содержит неизвестное кодовое слово. **Error correction** Корригировать файл формата.
160-00B8	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Генерированный с помощью FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) текст слишком длинный. Максимально допускаемая длина: 1024 знака. **Error correction** Изменить файл формата. Если требуется, разделить выдачу на несколько команд FN16.
160-00B9	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
160-00BA	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Не предоставляется доступ к файлу, который резервирован для производителя управления или станка. **Error correction** Изменить программу NC.
160-00BB	**Error message** CFGREAD некоррект. **Cause of error** Проба чтения через CFGREAD данной конфигурации не была успешной. Возможно, что желаемая данная не существует или у нее другой тип. **Error correction** Проверить запись имени (TAG), кода (KEY) и желаемого атрибута (ATTR) а также тип желаемой данной: в нумерических формулах читаются только данные, преобразовуемые на цифры (числа и булевые переменные), в формулах строк только данные, преобразовуемые на строку (строка, бул и Еномерирование).

Номер ошибки	Описание
160-00BD	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В обозначенной записи ЧУ следует указать координату, но она еще не программировалась. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
160-00BE	**Error message** Недопускаемый тип щупа **Cause of error** Оператор указал недопускаемый номер для типа зонда. Возможно, что данные зонда или цикл содержат ошибки. **Error correction** Корригировать тип зонда. (при необходимости через сервис)
160-00BF	**Error message** CYCL DEF некорректен **Cause of error** Указанные в цикле как параметры вызова параметры Q противоречивые. Возможно, что цикл неправильно конфигурирован, может быть оператор неправильно его программировал. **Error correction** Корригировать программу ЧУ с помощью редактора ЧУ. Если таким путем ошибка не исправлена, уведомить производителя станков.
160-00C0	**Error message** %1 **Cause of error** В программе ЧУ или в цикле функцией FN14 (DIN/ISO: D14) вынуждена ошибка. **Error correction** Искать описания ошибки в инструкции станка, новый пуск программы после исправления ошибки.

Номер ошибки	Описание
160-00C1	**Error message** Ошибка FN14 без текста **Cause of error** Оператор вынудил ошибку в программе или в цикле используя функцию FN14 (DIN/ISO: D14). Указываемая стандартно в качестве текста ошибки переменная строки не существует. **Error correction** Корригировать FN14 в программе ЧУ. Уведомить производителя станков, если сообщение об ошибках генерируется из цикла.
160-00C2	**Error message** Ошибка FN14 без текста **Cause of error** Оператор вынудил ошибку в программе или в цикле используя функцию FN14 (DIN/ISO: D14). К указанному номеру ошибки нет дополнительной информации. **Error correction** Корригировать FN14 в программе ЧУ. Уведомить производителя станков, если сообщение об ошибках генерируется из цикла.
160-00C3	**Error message** M-функция не допускается **Cause of error** Программировалась функция M с номером, недопускаемым в этом управлении. **Error correction** Коррекция функции M.
160-00C4	**Error message** Выбрать программу **Cause of error** Оператор пробовал с CALL SELECTED вызывать программу ЧУ, хотя программа не выбиралась. **Error correction** Корригировать программу ЧУ
160-00C6	**Error message** Некорректные данные инструмента **Cause of error** Неправильные данные инструмента **Error correction** Корригировать таблицу инструментов

Номер ошибки	Описание
160-00C7	**Error message** Недопускаемое значение **Cause of error** В функции оператор указал недопускаемое значение для параметра. **Error correction** Корригировать программу ЧУ
160-00C8	**Error message** Цикл некоррект. **Cause of error** Оператор указал ошибочно в цикле системный адрес прыжка. **Error correction** Уведомить производителя станков
160-00C9	**Error message** Недопускаемое значение для таблицы **Cause of error** Оператор пробовал записывать недопускаемое значение в таблицы SQL. **Error correction** Корригировать программу ЧУ
160-00CA	**Error message** Недопускаемый SQL handle **Cause of error** Оператор указал в команде SQL недействительный SQL Handle для транзакции. Возможно, что транзакция не открывается или она уже завершена с COMMIT или ROLLBACK. **Error correction** Корригировать программу ЧУ
160-00CB	**Error message** Выбранная программа не открывается **Cause of error** При открытии файла появилась ошибка. **Error correction** Обеспечить, что файл существует, что тракт правильный и что файл обладает считываемым форматом.

Номер ошибки	Описание
160-00CC	**Error message** Системный файл не открывается **Cause of error** При открытии системного файла появилась ошибка **Error correction** Уведомить сервис
160-00CD	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** В стандартной программе ЧУ вы использовали элемент синтакса, допускаемый только в пределах программы определения контура. **Error correction** Создать программу определения контура и выбор с SEL CONTOUR.
160-00CE	**Error message** ID для FN17/FN18 не имеется в распоряжении **Cause of error** Указанный ID в системной данной (FN17/FN18) не находится в распоряжени для этого канала, так как нет соответственных данных конфигурации. **Error correction** ID системной данной проверить и выполнить программу ЧУ в другом канале. Если требуется действительно системная данная у этим, обратитесь к сервису.
160-00CF	**Error message** Команда NC не имеется в распоряжении **Cause of error** Данной команды нет в распоряжении, так как нет соответственных данных конфигурации. Вероятно она не поддерживается на этом станке. **Error correction** Изменить программу ЧУ или уведомить производителья станков.
160-00D0	**Error message** M128 / M129 здесь не допускается **Cause of error** Во время активной коррекции радиуса (RR/RL, или G41/G42), переключение TCPM (M128/M129) не возможно. **Error correction** Активировать или деактивировать TCPM перед началом коррекции радиуса или после заключения коррекции радиуса.

Номер ошибки	Описание
160-00D1	**Error message** 3D коррекция инструмента некорректна **Cause of error** LN-кадры (Face Milling) не возможны вместе с простой коррекцией радиуса. **Error correction** Если желаемый Face Milling: выключить коррекцию радиуса. Если желаемый Perpheral Milling: TCPM включить (M128).
160-00D2	**Error message** Допускается только в подпрограмме **Cause of error** Используемый синтаксис допускается только в подпрограммах, вызываемых с CALL PGM и в циклах, но не допускается в главной программе. **Error correction** Корригировать программу ЧУ.
160-00D3	**Error message** Переменная в вызывающей программе не определена **Cause of error** Оператор пробовал изменить в подпрограмме переменную, которая не декларировалась в вызываемой программе. **Error correction** Корригировать программу ЧУ.
160-00D4	**Error message** Определить ось инструментов изм.щупа **Cause of error** Оператор вызывал цикл зондирования без дефинирования раньшу оси инструмента щупа. **Error correction** TOOL CALL выполнить с правильным указанием оси инструмента
160-00D5	**Error message** Определить цикл систему OEM '%3' **Cause of error** Оператор пробовал вызывать не конфигурированный цикл системы OEM. **Error correction** Включить цикл системы OEM в конфигурацию или корригировать программу ЧУ, содержащую этот вызов.

Номер ошибки	Описание
160-00D7	**Error message** Несогласованное состояние сервера SQL **Cause of error** В интерпретаторе существуют открытые трансакции к серверу SQL, которые действительно уже закрытые. **Error correction** Проверить, совпадают ли данные в таблицах SQL с ожиданиями оператора.
160-00D8	**Error message** Опция не освобождена **Cause of error** Программированная функция не разрешается в этом управлении или только в распоряжении в качестве опции. **Error correction** - активировать опцию - корригировать программу ЧУ.
160-00D9	**Error message** Допускается только в цикле. **Cause of error** Используемый синтаксис допускается только в циклах, не допускается однако в программах и подпрограммах. **Error correction** Корригировать программу ЧУ.
160-00DA	**Error message** Доступ к переменным PLC не сработал **Cause of error** Проба доступа к переменным PLC не удалась. Возможно, что переменная не существует. **Error correction** Проверить запись симвлического названия переменной и существование переменной в PLC.
160-00DB	**Error message** Доступ к переменным PLC не сработал **Cause of error** Нет доступа к переменной PLC, так как тип переменной не совпадает с ожидаемым типом. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
160-00DE	**Error message** Программа изменена **Cause of error** Актуальная программа ЧУ или одна из программ ЧУ, которые вызывали актуальную программу ЧУ, были изменены. Повторный вход в программу поэтому не возможен. **Error correction** Желаемое место для входа в программу выбирать используя функцию GOTO или функцию поиска кадра.
160-00DF	**Error message** R+ (G43) или R- (G44) здесь не допускается **Cause of error** Коррекцию на радиус R+ или R- не можно использовать при активном RR или RL. **Error correction** Изменить программу NC.
160-00E0	**Error message** Программирован FZ в соединении с числом зубьев 0 **Cause of error** С помощью FZ оператор определил подачу на один зуб, хотя в таблице инструментов не имеется определение числа зубьев. **Error correction** Дополнить столбец CUT в таблице инструментов для активного инструмента.
160-00E1	**Error message** Комбинация FU/FZ с M136 не допускается в дюймовых программах **Cause of error** Оператор пробовал использовать FU или FZ (подача в дюймы/поворот или дюйм/зуб)) вместе с M136 (подача в 0,1 дюймы/поворот). **Error correction** Изменить программу NC.
160-00E2	**Error message** PGM CALL не допускается **Cause of error** Вызов подпрограмм с помощью CALL PGM не допускается в режиме работы Позиционирование с ручным вводом данных. **Error correction** Изменить программу NC.

Номер ошибки	Описание
160-00E3	**Error message** Скорость вращения шпинделя S больше NMAX из таблицы инструментов **Cause of error** Оператор записал скорость вращения S, которая являются больше чем указанная в таблице инструментов максимальная скорость вращения для этого инструмента. **Error correction** - ввести скорость вращения S поменьше. - изменить максимальную скорость вращения в столбце NMAX таблицы инструментов.
160-00E4	**Error message** Попытка начать цикл ощупывания при отклоненном щупе **Cause of error** Вы пытаетесь начать цикл ощупывания при отклоненном измерительном стержне щупа. **Error correction** Отведите щуп от заготовки
160-00E5	**Error message** Координаты точки касания не определены **Cause of error** Координата точки касания не может быть считана. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
160-00E6	**Error message** Отсутствуют данные инструмента! **Cause of error** Данные текущего инструмента отсутствуют - инструмент не задан в таблице инструментов. Выполнение программ не допускается! **Error correction** - Убедитесь в том, что данные инструмента внесены в таблицу инструментов. При необходимости отредактируйте таблицу инструментов. - Подтвердите сообщение об ошибке - Выполните вызов TOOL CALL существующего инструмента

Номер ошибки	Описание
160-00E7	**Error message** Программирование в приращениях недопустимо **Cause of error** В кадре PATTERN DEF первое положение или значение положения после определения образца было определено в инкрементах. **Error correction** PATTERN DEF необходимо всегда программировать в абсолютных значениях: - первое значение положения - следующее значение положения после образца
160-00E8	**Error message** Таблица точек изменена **Cause of error** Таблица точек, заданная при помощи SEL PATTERN, изменилась во время выполнения программы. Это не допускается, так как из-за предварительных расчетов геометрии эти изменения не будут учтены. **Error correction** Перезапустите программу
160-00E9	**Error message** M-функция не допускается в кадре CYCL CALL PAT **Cause of error** В кадре CYCL CALL PAT была запрограммирована M-функция, которая в нем не допускается. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-00EA	**Error message** CYCL CALL PAT невозможен с выбранным циклом **Cause of error** Выбранный цикл для обработки не допускается с CYCL CALL PAT. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-00EB	**Error message** Рекурсивный вызов CYCL CALL PAT **Cause of error** При обработке образца из точек появился еще один кадр CYCL CALL PAT. **Error correction** Откорректируйте NC-программу

Номер ошибки	Описание
160-00EC	**Error message** Припуск на радиус перед CYCL CALL PAT не допускается **Cause of error** Система ЧПУ не может выполнить подвод к точкам шаблона с коррекцией на радиус. Перед кадром CYCL CALL PAT, а именно в конце цикла, найденного по кадру, не может быть включена коррекция на радиус. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-00ED	**Error message** Некорректный вызов или определение образца точек **Cause of error** Кадр CYCL CALL PAT или PATTERN DEF невозможно выполнить, так как: - запрограммированая при помощи TOOL CALL плоскость обработки не поддерживается или - таблица точек (определение образцов) при помощи PATTERN DEF содержит ошибки. **Error correction** Проверье и, при необходимости, откорректируйте NC-программу или таблицу точек
160-00EE	**Error message** Образец точек не задан **Cause of error** CYCL CALL PAT можно использовать только в том случае, если до этого был выбран образец из точек при помощи SEL PATTERN или PATTERN DEF. **Error correction** Исправьте NC-программу.
160-00EF	**Error message** M136 не допускается **Cause of error** Использование M136 не допускается в сочетании с выбранным циклом. **Error correction** Исправьте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
160-00F0	**Error message** Некорректный вызов READ KINEMATICS или WRITE KINEMATICS **Cause of error** Команда READ KINEMATICS или WRITE KINEMATICS запрограммирована некорректно. Возможные причины: - Указанная в качестве "KEY" последовательность знаков содержит неизвестный эелемент или неверное количество элементов - Запись кинематики станка с помощью запрограммированных данных не допускается или не поддерживается **Error correction** Исправьте NC-программу.
160-00F1	**Error message** Функция PARAXCOMP или PARAXMODE некорректная **Cause of error** Вы запрограммировали FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY или FUNCTION PARAXCOMP MOVE без указания оси или для FUNCTION PARAXMODE задано менее трех осей. **Error correction** - Введите для FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY или FUNCTION PARAXCOMP MOVE как минимум одну ось - Введите для FUNCTION PARAXMODE ровно три оси - Исправьте NC-программу
160-00F2	**Error message** Использование M118/M128 одновременно невозможно **Cause of error** Вы пытаетесь активировать режим совмещенной работы маховичка при помощи M118 при активном TCPM. **Error correction** M118 и M128 не могут быть активны одновременно, откорректируйте NC-программу.
160-00F3	**Error message** Использование M118/M128 одновременно невозможно **Cause of error** Вы пытаетесь активировать режим совмещенной работы маховичка при помощи M118 при активном TCPM. Система ЧПУ отменила режим совмещенной работы маховичка. **Error correction** M118 и M128 не могут быть активны одновременно, откорректируйте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
160-00F4	**Error message** Активная программа была изменена **Cause of error** Вы изменили активную NC-программу и не сохранили изменения. **Error correction** Сохранить NC-программу и запустить заново.
160-00F5	**Error message** Вызванная программа была изменена **Cause of error** Вы изменили активную NC-программу, которая вызывается при отработке другой NC-программой и не сохранили изменения. **Error correction** Сохранить NC-программу и запустить главную программу заново.
160-00F6	**Error message** NC-кадр во фрезерном режиме невозможен **Cause of error** Вы запрограммировали NC-кадр, который недопустим в режиме фрезерования. **Error correction** Откорректируйте NC-программу.
160-00F7	**Error message** NC-кадр в токарном режиме невозможен **Cause of error** Вы запрограммировали NC-кадр, который недопустим в токарном режиме. **Error correction** Откорректируйте NC-программу.
160-00F8	**Error message** Переключение в режим фрезерования или в токарный режим невозможно **Cause of error** Вы пытаетесь переключиться между токарным и фрезерным режимами в то время, когда активна коррекция радиуса инструмента. **Error correction** Перед переключением между токарным и фрезерным режимами необходимо отменить коррекцию радиуса инструмента.

Номер ошибки	Описание
160-00F9	**Error message** ФУНКЦИЯ ДАННЫХ ТОЧЕНИЯ неприменима к активному инструменту **Cause of error** При помощи ФУНКЦИИ ДАННЫХ ТОЧЕНИЯ Вы пытаетесь активировать коррекцию для токарного инструмента, хотя инструмент фрезерный. **Error correction** Перед использованием ФУНКЦИИ ДАННЫХ ТОЧЕНИЯ вызовите токарный инструмент.
160-00FA	**Error message** M136 не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь произвести автоматический наклон при активной M136 в сочетании с циклом 19 или функцией PLANE. **Error correction** Деактивируйте M136 перед наклоном.
160-00FB	**Error message** Запрограммирована скор. вращения шпинделя без его конфигурации **Cause of error** Вы пытаетесь запрограммировать скорость вращения шпинделя, хотя для активной кинематики шпиндель не настроен. **Error correction** Выберите кинематику со шпинделем или измените NC-программу.
160-00FC	**Error message** Скорость вращения 0 не допуск. **Cause of error** Оператор вызывал цикл Нарезание внутренней резьбы GS или Нарезание резьбы с программированной скоростью вращения шпинделя ровной 0. **Error correction** Программировать скорость вращения шпинделя больше 0.

Номер ошибки	Описание
160-00FD	**Error message** Подача FT или FMAXT не допускается **Cause of error** Вы определили подачу с помощью FT или FTMAX несмотря на то, что это не разрешается в сочетании с APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT. **Error correction** Вместо FT или FTMAX используйте другие определения подачи.
160-00FE	**Error message** Определить глоб. параметр Q **Cause of error** Во время отработки программы (теста программы) обнаружено, что глобальный параметр Q не определен. **Error correction** Проверить, имеются ли в загаловке программы все требуемые глобальные параметры и при необходимости дополнить.
160-00FF	**Error message** M-функция не допускается в кадре CYCL CALL POS **Cause of error** В кадре CYCL CALL POS была запрограммирована M-функция, которая в нем не допускается. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-0100	**Error message** CYCL CALL POS не допускается с выбранным циклом **Cause of error** Активный цикл обработки нельзя использовать в комбинации с CYCL CALL POS. **Error correction** Вызывайте цикл с M99 или CYCL CALL
160-0101	**Error message** CYCL CALL POS не допускается с коррекцией на радиус **Cause of error** Вы определили CYCL CALL POS-кадр несмотря на то, что в данный момент является активной коррекция на радиус. **Error correction** Отмените коррекцию на радиус перед кадром CYCL CALL POS

Номер ошибки	Описание
160-0102	**Error message** CYCL CALL PAT или CYCL CALL POS: направление обработки не задано **Cause of error** При определении цикла Вы не задали однозначное направление обработки. **Error correction** Проверьте последнее определение цикла (Параметр Q201, Q249, Q356 или Q358).
160-0103	**Error message** Угол наклона оси не равен заданному углу наклона **Cause of error** - Установка точки привязки при наклоне плоскости обработки не активна: положение наклонных осей не равно 0°. - Установка точки привязки при наклоне плоскости обработки активна: положение наклонных осей не совпадает с активными значениями угла. **Error correction** - Переместите наклонную ось в исходное положение. - Переместите наклонные оси в правильное положение или отредактируйте значения углов для положения наклонных осей.
160-0104	**Error message** Загрузка или выгрузка данных конфигурации невозможна **Cause of error** Эта функция не поддерживается в режиме тестирования программы и в редакторе графики. **Error correction**
160-0105	**Error message** Предустановка недопустима с текущим состоянием станка **Cause of error** The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset. **Error correction** Check the current preset and change if required.

Номер ошибки	Описание
160-0106	**Error message** Функция не допускается **Cause of error** В прогоне записи вперед отрабатывалась функция ЧУ, не разрешаемая при прогоне записи вперед (нпр. M142, M143). **Error correction** - Удалить по возможности функцию ЧУ из программы и новый пуск прогона записи. - Если это программа для вызова разных подпрограмм, то следует запустить желаемые подпрограммы отдельно в прогоне записи.
160-0107	**Error message** Недопустимая коррекция токарного инструмента **Cause of error** You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/ RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools. **Error correction** Edit the NC program.
160-0108	**Error message** Частота вращения 0 не допускается **Cause of error** Вы запрограммировали скорость вращения шпинделя равной 0. **Error correction** Всегда задавайте скорость вращения S бльше 0.
160-0109	**Error message** Частота вращения 0 не допускается **Cause of error** Режим точения активирован: - С помощью функции ДАННЫЕ ВРАЩ. ШПИН. вы запрограммировали скорость вращения 0. - С помощью функции ДАННЫЕ ВРАЩ. ШПИН. вы запрограммировали постоянную скорость резания VC, но не задали скорость резания VC. - С помощью функции ДАННЫЕ ВРАЩ. вы задали постоянную скорость вращения (VCONST:OFF), но не ввели скорость вращения S. **Error correction** - Всегда задавайте скорость вращения S бльше 0. - При постоянной скорости резания (VCONST:ON) всегда вводите скорость резания VC. - При постоянной скорости вращения (VCONST:OFF) всегда вводите скорость вращения S.

Номер ошибки	Описание
160-010A	**Error message** Количество повторов части программы задано равным 0 **Cause of error** In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0. **Error correction** - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.
160-010B	**Error message** Нет активного токарного инструмента **Cause of error** Система ЧПУ не может выполнить функцию с данными активного инструмента. **Error correction** - Замените инструмент. - Проверьте колонку ТИП в таблице токарного инструмента.
160-010C	**Error message** Данные инструмента противоречивы **Cause of error** Вы пытаетесь вызвать токарный инструмент с данными, которые допустимы только для фрезерного инструмента, например, - Частота вращения шпинделя S - Припуски DL, DR, DR2 **Error correction** Откорректируйте NC-программу.
160-010D	**Error message** Данные инструмента при активном режиме точения противоречивы **Cause of error** The following functions are not allowed during active turning operation (FUNCTION MODE TURN): - Definition of the spindle speed for the tool spindle (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definition of the tool axis direction (e.g. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) **Error correction** Correct the NC program.

Номер ошибки	Описание
160-010E	**Error message** Неверный тип файла **Cause of error** The type of entered data is not permissible in this application. **Error correction** Please check whether the file has the correct extension.
160-010F	**Error message** Сплайн интерполяция не поддерживается **Cause of error** You tried to run an NC block that was described as a spline. This block format is not supported by the control. **Error correction** Select an NC program without spline interpolation or edit the NC program.
160-0110	**Error message** FN27/FN28: таблица не выбрана **Cause of error** С FN27 оператор пробовал записвывать в таблицу или считывать с таблицы, хотя он не открыл таблицы. **Error correction** Желаемую таблицу открыть с FN26.
160-0111	**Error message** FN27/FNF28: поле не является цифровым **Cause of error** Оператор пробовал с помощью FN27 или FN28 записывать в не нумерическом поле или считывать с не нумерического поля. **Error correction** Операции записи и считывания возможны только в случае нумерического поля.
160-0112	**Error message** MDI: компенсация радиуса невозможна **Cause of error** В MDI-режиме поправка на радиус инструмента не допускается. **Error correction** Отредактируйте NC-кадр

Номер ошибки	Описание
160-0113	**Error message** Метка (Label) отсутствует Метка (Label) отсутствует **Cause of error** С помощью цикла 14 вы пытаетесь вызвать несуществующую метку. **Error correction** Измените имя или номер в цикле 14, либо добавьте отсутствующую метку.
160-0114	**Error message** Метка (Label) отсутствует Метка (Label) отсутствует **Cause of error** С помощью FUNCTION TURNDATA BLANK LBL вы пытаетесь вызвать несуществующую метку. **Error correction** Измените имя или номер в блоке FUNCTION TURNDATA, либо добавьте отсутствующую метку.
160-0115	**Error message** Запрограммировано слишком много вертикальных профилей **Cause of error** Выбранный профиль поверхности содержит слишком много вертикальных профилей. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-0116	**Error message** Тип интерполяции не действительный **Cause of error** Интерполяция не была запрограммирована или она не поддерживается. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-0117	**Error message** Запрограммировано очень много осей **Cause of error** Вы запрограммировали слишком много осей при параксиальной интерполяции. **Error correction** Исправьте NC-программу

Номер ошибки	Описание
160-0118	**Error message** Профиль поверхности определён не правильно **Cause of error** Выбранный контур не может использоваться как профиль плоскости для профильной поверхности. Профиль плоскости должен состоять только из одного подконтура. **Error correction** Измените NC-программу
160-0119	**Error message** Ошибка вычисления окружности **Cause of error** Из предоставленных координат рассчитать окружность невозможно. **Error correction** Исправьте NC-программу
160-011A	**Error message** Нет активного щупа для инструмента **Cause of error** Вы попытались переключиться на настольный измерительный щуп, предварительно не активировав этот щуп. **Error correction** Активируйте настольный измерительный щуп.
160-011B	**Error message** Параметр внутри (в пределах) контура не инициализирован **Cause of error** Внутри заданного в текущей программе контура невозможно получить доступ к QL-параметрам этой программы. **Error correction** Задайте используемые QL-параметры внутри определения контура или используйте глобально действующие Q-параметры.
160-011F	**Error message** Диапазон перемещения не определён **Cause of error** Была осуществлена попытка переключить на диапазон перемещений, не определённый в конфигурации с помощью CfgWorkingRange. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
160-0120	**Error message** Сбой DATA ACCESS **Cause of error** Был использован неверный маршрут для DATA ACCESS или отсутсвует разрешение доступа. **Error correction** - Откорректируйте запрограммированный маршрут для DATA ACCESS - Переместите NC-программу в PLC-раздел.
160-0121	**Error message** Метка (Label) отсутствует **Cause of error** В определении заготовки (NC-предложение: BLK ФОРМА ВРАЩЕНИЕ) приводится ссылка на несуществующий ярлык. **Error correction** - Откорректируйте программу NC: Измените ссылку на ярлык или задайте отсутствующий ярлык.
160-0122	**Error message** Противоречивая M-функция **Cause of error** Была осуществлена попытка выдать в одном NC-предложении несколько одновременно действующих M-функций, блокирующих друг друга. Например, недопустимо в одном NC-предложении программировать одновременно M3 и M4, так как они оба влияют на начало предложения. Напротив,в одном NC-предложении допустимо программировать одновременно M3 и M5, так как M3 влияет на начало предложения, а M5 на конец предложения. Какие M-функции друг друга исключают, определяет изготовитель станка. **Error correction** Откорректируйте NC-программу.
160-0123	**Error message** Alias-строб типа %1 не сконфигурирован **Cause of error** Заданная команда не может быть осуществлена, так как отсутствуют соответствующие данные конфигурации. Возможно, она не поддерживается на данной машине. Объект конфигурации CfgPlcStrobeAlias отсутствует или не внесён в список CfgPlcStrobes/aliasStrobes. **Error correction** Измените программу ЧУ или уведомите производителя станков.

Номер ошибки	Описание
160-0124	**Error message** CFGWRITE содержит ошибки **Cause of error** Неудачная попытка записать дату конфигурации через CFGWRITE. Возможно, она имеет другой вид или заблокирован доступ на запись. **Error correction** Проверьте форму записи имени(TAG), ключ(KEY), атрибуты(ATR)и вид записываемого значения(DAT). Если необходимо или возможно, переместите программу из TNC-раздела в PLC-раздел.
160-0125	**Error message** Демонстрационная версия **Cause of error** Это ПО является демо-версией. Демо-версия позволяет редактирование и отработку NC-программ, длина которых не превышает 100 кадров. Демо-версия не дает права на сервисную поддержку в компании HEIDENHAIN. **Error correction** - Если Вы хотите приобрести полную версию ПО, обратитесь в сервисную службу. - Проверьте, подключена ли клавиатура программной станции (или эл. ключ Dongle).
160-0126	**Error message** M90 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Функция M90 недоступна с этим ПО ЧПУ. **Error correction** Используйте цикл 32 ДОПУСК, чтобы влиять на точность, качество поверхности и скорость обработки.
160-0127	**Error message** M105 и M106 не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** Функции M105 и M106 недоступны с этим ПО ЧПУ. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
160-0128	**Error message** M104 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** M104 не поддерживается этим ПО ЧПУ. Последняя назначенная вручную точка привязки сохранена в строке 0 таблицы предустановок. **Error correction** - Активируйте точку привязки из таблицы предустановок с помощью цикла 247 УСТ. ТОЧКУ ПРИВЯЗКИ.
160-0129	**Error message** M112 и M113 не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** Функции M112 и M113 недоступны с этим ПО ЧПУ. **Error correction** Используйте цикл 32 ДОПУСК, чтобы влиять на точность, качество поверхности и скорость обработки.
160-012A	**Error message** M114 и M115 не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** M114 и M115 не поддерживаются этим ПО ЧПУ. **Error correction** - Используйте M144/145 или M128/129, чтобы учитывать положение осей вращения и поворотных осей.
160-012B	**Error message** M124 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** M124 не поддерживается этим ПО ЧПУ. Фильтр контуров не может быть запрограммирован в NC-программе. **Error correction** - Сконфигурируйте фильтр контуров с помощью CfgStretchFilter в конфигурации станка.
160-012C	**Error message** M132 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** M132 не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction** - Используйте цикл 32 ДОПУСК, чтобы влиять на точность, качество поверхности и скорость обработки.

Номер ошибки	Описание
160-012D	**Error message** M134 и M135 не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** M134 и M135 для точности на переходах не по касательной при позиционировании с круговыми осями не поддерживаются этим ПО ЧПУ. **Error correction** - Используйте функции конкретного станка, чтобы активировать или деактивировать автоматику зажимов. - При необходимости свяжитесь с производителем станка.
160-012E	**Error message** M142 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Удаление модальной информации программы через M142 не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction**
160-012F	**Error message** M150 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Блокирование сообщений концевых выключателей с помощью M150 не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction**
160-0130	**Error message** M200-M204 не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** Функции M200-M204 для лазерной резки не поддерживаются этим ПО ЧПУ. **Error correction**
160-0136	**Error message** SL1-циклы не поддерживаются этим программным обеспечением **Cause of error** SL1-циклы 6, 15 и 16 не поддерживаются этим ПО ЧПУ. **Error correction** - Адаптируйте NC-программу: замените SL1-циклы новыми, улучшенными SL2-циклами 20, 21, 22, 23 и 24.

Номер ошибки	Описание
160-0137	**Error message** Цикл измерительного щупа не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Запрограммированный цикл измерительного щупа не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction** - Адаптируйте NC-программу: замените цикл измерительного щупа 2 или 9 новыми циклами 461, 462 или 463.
160-0138	**Error message** Цикл 30 не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Цикл 30 не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction**
160-0139	**Error message** Инструмент нельзя изменять Инструмент нельзя изменять **Cause of error** Изменение номера или индекса инструмента в текущий момент времени не разрешено. Эта проверка активирована производителем станка внутри макроса TOOL CALL. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
160-013A	**Error message** Отработка с произвольного кадра в зоне с активной RTC-функцией невозможна **Cause of error** Вы пытаетесь выполнить поиск кадра в направлении области в NC-программе, в которой активна функция RTC (функция сопряжения в реальном времени). Это невозможно. **Error correction** - Адаптируйте целевую позицию для поиска кадра - Выберите целевую позицию так, чтобы поиск кадра завершился перед активацией функции RTC.

Номер ошибки	Описание
160-013B	**Error message** Функция заблокирована **Cause of error** Вы запрограммировали функцию, которая не разблокирована производителем станка. **Error correction** - Измените NC-программу или свяжитесь с производителем станка
160-013C	**Error message** Функция не может быть выполнена с текущим инструментом **Cause of error** Функция несовместима со свойствами текущего инструмента. **Error correction** - Измените NC-программу - Проверьте данные инструмента
160-013D	**Error message** Файл кинематики суппорта инструмента %1 не может быть открыт **Cause of error** Заданный файл для кинематики инструментального суппорта не был найден ни в TNC:\system\Toolkinematics ни в OEM:\config\Toolkinematics. **Error correction** - Поместите файл в одну из вышеуказанных директорий или удалите соответствующее значение в столбце KINEMATIC таблицы инструментов, если инструмент не должен использовать кинематику инструментального суппорта. - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
160-013E	**Error message** Данные кинематики инструментального суппорта содержат ошибки **Cause of error** Данные кинематики инструментального суппорта текущего инструмента содержат ошибки. Указание: Не запускайте в этом состояние управляющих программ и будьте осторожны при перемещении осей вручную! **Error correction** - Убедитесь, что для желаемого инструмента в таблице инструментов в столбце "KINEMATIC" задан подходящий файл для кинематики инструментального суппорта. - Квитируйте сообщение об ошибке. - Выполните TOOL CALL с инструментом, который не содержит кинематики инструментального суппорта или который содержит действительную кинематику инструментального суппорта - Свяжитесь с сервисной службой.
160-0142	**Error message** Позиционирование оси не возможно **Cause of error** - Было запущено позиционирование вспомогательной оси, до окончания предыдущего позиционирования этой оси **Error correction** - Проверьте программу PLC - Более чётко ожидайте окончания существующего перемещения или его прерывания - Свяжитесь с сервисной службой
160-0143	**Error message** перемещение оси прервано **Cause of error** Позиционирование вспомогательной оси было прервано. **Error correction** - Проверьте возможные другие возникшие сообщения об ошибках - Проверьте программу PLC и маркеры состояния оси - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
160-0144	**Error message** Для щупа инструмента %1 отсутствуют данные конфигурации %2 **Cause of error** Для того чтобы активировать при помощи параметра CfgProbes/activeTT настольный щуп для инструмента TT отсутствуют соответствующие конфигурационные данные. **Error correction** Дополните недостающие конфигурационные данные или активируйте другой настольный щуп для инструмента TT.
160-0145	**Error message** Нет активного щупа **Cause of error** Был запущен цикл ощупывания, однако щуп не был активирован. **Error correction** - Вставьте щуп TS или - переключитесь на щуп TT.
160-0146	**Error message** Alias-строб типа %1 не правильно сконфигурирован **Cause of error** The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured. **Error correction** - Inform your machine tool builder
160-0155	**Error message** Неоднозначность: определены и DR2 и DR2TABLE **Cause of error** Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time. **Error correction** In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)

Номер ошибки	Описание
160-0156	**Error message** Корр. радиуса инстр. при фрез. инстр. не возм. (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** Вы пытались запрограммировать коррекцию радиуса фрезерном инструменте и активной TCPM REFPNT TIP-CENTER. Коррекция радиуса при данной точке привязки возможна только для токарного инструмента. **Error correction** Замените инструмент
160-0157	**Error message** Активация TCPM REFPNT TIP-CENTER не допускается **Cause of error** An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation **Error correction** If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation
160-0158	**Error message** TCPM TIP-CENTER активен **Cause of error** Активен TCPM REFPNT TIP-CENTER. При данном типе привязки TCPM нельзя использовать следующие функции: - 3D коррекция инструмента - Коррекция радиуса R+ и R- **Error correction** Деактивируйте TCPM TIP-CENTER (посредством FUNCTION TCPM RESET или M129) или выберите точку привязки TCPM TIP-TIP или CENTER-CENTER, перед активацией коррекции инструмента.
160-015A	**Error message** Активен TCPM TIP-CENTER с коррекцией радиуса **Cause of error** TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset **Error correction** Deactivate tool radius compensation first with R0

Номер ошибки	Описание
160-0160	**Error message** M2/M30 в подпрограмме **Cause of error** Управляющая программа была завершена из-за отработки M2 или M30 из вызванной при помощи CALL PGM подпрограммы. **Error correction** - В случае, если данное поведение было ожидаемо, то никаких дальнейших действий не требуется. - В случае необходимости возврата из подпрограммы: измените подпрограмму - добавьте в подпрограмме переход к последней строке.
160-0162	**Error message** Файл с 3D-ToolComp корректирующими значениями не существует **Cause of error** Файл, указанный в таблице инструментов в столбце DR2TABLE, не может быть открыт. **Error correction** - Проверьте правильность написания имени файла в таблице инструментов. Проверьте, находится ли файл в предусмотренной для него директории. - Свяжитесь с сервисной службой.
160-0163	**Error message** NC-команда не разрешена при ориентиров. на инструмент обработке **Cause of error** - Выполнен кадр программы, который не поддерживается при обработке ориентированной на инструмент. Например, в этом режиме не разрешено изменение таблицы предустановок посредством переключения диапазона перемещения. **Error correction** - Скорректируйте управляющую программу или - Используйте обработку ориентированную на деталь

Номер ошибки	Описание
160-0164	**Error message** Параметр в макросе не разрешается **Cause of error** В OEM-макросе был запрограммирован TOOL CALL с недопустимыми параметрами. - В макросе ориентированной на инструмент обработки паллет при TOOL CALL не допускаются никакие параметры. - В макросе смены инструмента при TOOL CALL допускаются только номер, индекс коррекции и частота вращения шпинделя. **Error correction**
160-0165	**Error message** Поперечный суппорт: M148 не разрешается **Cause of error** Автоматический отвод инструмента при поперечном суппорте не допускается. **Error correction** -Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
160-0166	**Error message** Функция заблокирована **Cause of error** Функция заблокирована через настройки конфигурации производителем станка. **Error correction** Измените программу ЧУ или уведомите производителя станка.
160-0167	**Error message** Продолжение программы невозможно **Cause of error** В редких случаях продолжение программы с помощью GOTO больше не возможно. **Error correction** - Запустите программу заново - При необходимости, попробуйте вход в программу с помощью поиска кадра

Номер ошибки	Описание
160-0168	**Error message** Предустановка не допускается **Cause of error** Активированная предустановка содержит по меньшей мере одно значение отличное от нуля. Согласно ограничения производителя станка это не разрешено. Ограничение могло активироваться по следующим причинам: - Глобально в конфигурации - В зависимости от состояния станка, заданного через синтаксис NC. Система ЧПУ не активировала недействительные значения этой предустановки. **Error correction** - Проверьте текущую предустановку и при необходимости измените - В режиме моделирования можно загрузить рабочую предустановку с помощью функции "Заготовка в рабочем пространстве" - Свяжитесь с сервисной службой
160-0169	**Error message** OEM смещение для X, Y или Z не разрешено **Cause of error** Вы попытались задать OEM-смещение для одной из главных осей X, Y, Z. Это не допускается. **Error correction**
160-016A	**Error message** Автоматическая смена инструмента не возможна **Cause of error** В настоящий момент автоматическая смена инструмента поддерживается только при фрезерной обработке. **Error correction** - В настройках AFC задайте стратегию, которая не имеет реакции на перегрузку OVLD = M (Макрос). - Свяжитесь с сервисной службой, если это сообщение не связано с реакцией на перегрузку AFC.
160-016B	**Error message** Переключение режима работы запрещено **Cause of error** You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active. **Error correction** Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.

Номер ошибки	Описание
160-016C	**Error message** Кадр программы не разрешён в шлифовальном режиме **Cause of error** You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode. - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for grinding mode - Functions of manual operation that are not permitted for grinding **Error correction** - Correct the NC program
160-016D	**Error message** Кадр программы не разрешён в режиме правки **Cause of error** You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode. - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for dressing mode - Functions of manual operation that are not permitted for dressing **Error correction** - Correct the NC program
160-016E	**Error message** M-функция не разрешена **Cause of error** В диалоге функции M задана M-функция, которая допускается только в управляющей программе. **Error correction** - Измените номер M-функции - Запустите функцию через кадр в режиме MDI.
160-016F	**Error message** Отсутствующее право выполнения для кода программы **Cause of error** Вы не имеете достаточно прав для выполнения этой специальной функции (например, FN22). **Error correction** Измените управляющую программу.

Номер ошибки	Описание
160-0170	**Error message** M89 в комбинации со свободным контуром не поддерживается **Cause of error** Была попытка выполнить кадр свободного программирования FK с активной M89. Такая комбинация не поддерживается. **Error correction** - Измените управляющую программу. - Запрограммируйте вместо M89 в каждом кадре FK функцию M99, чтобы вызвать выбранный цикл.
160-0171	**Error message** FN27/FN28 тип поля не поддерживается **Cause of error** Вы попробовали с помощью функции FN27 или FN28 получить доступ к полю, которое не соответствует типу параметра. **Error correction** - Для числовых полей в качестве исходного или целевого параметра используйте Q, QL или QR. - Для текстовых полей должен быть использован QS параметр.
160-0177	**Error message** Шлифовальный инструмент определен не полностью **Cause of error** - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty. **Error correction** - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.
160-0179	**Error message** Диапазон перемещения не определён **Cause of error** Была осуществлена попытка деактивировать диапазон перемещений, который не определён в конфигурации с помощью CfgWorkingRange. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
160-017A	**Error message** Превышено максимальное количество изменений конфигурации **Cause of error** Было буферизировано слишком много изменений конфигурации с помощью WRITE CFG PREPARE. **Error correction** Запишите подготовленные изменения с помощью WRITE CFG COMMIT перед новыми заданиями PREPARE.
160-017B	**Error message** Ошибка в управляющей программе: WRITE CFG COMMIT без PREPARE **Cause of error** Вы запрограммировали WRITE CFG COMMIT без предшествующего WRITE CFG PREPARE, или последний запрограммированный WRITE CFG PREPARE больше не действителен. **Error correction** Измените управляющую программу
160-017C	**Error message** Parameter type is incorrect **Cause of error** The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side: - On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string - On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number **Error correction** Correct the formula
160-017D	**Error message** Probing movement was prevented by DCM **Cause of error** The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0. **Error correction** - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation

Номер ошибки	Описание
160-017E	**Error message** Block scan not permitted **Cause of error** You began a mid-program startup while dressing mode was active or the target of a mid-program startup is at a position in the dressing mode. This is not allowed. **Error correction** Adapt the target position for the block search
160-017F	**Error message** Handwheel superimpositioning not allowed in dressing mode **Cause of error** You attempted to switch to dressing mode even though handwheel superimpositioning is still active. **Error correction** Switch off handwheel superimpositioning before switching to dressing mode.
160-030A	**Error message** No technology data record available for contour machining **Cause of error** A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274. **Error correction** - Adapt the NC program - Program Cycle 271
160-030B	**Error message** Поиск кадра не разрешён **Cause of error** The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed. **Error correction** Adapt the target position for the block search
160-030E	**Error message** Preset not defined **Cause of error** An attempt was made to select a preset that is not defined. **Error correction** Correct the name or the preset or expand the preset table.

Номер ошибки	Описание
160-030F	**Error message** File type not permissible for the tool-model file **Cause of error** Für das einzuwechselnde Werkzeug wurde eine Datei angegeben, die keinen zulässigen Dateityp hat. Zulässig sind *.stl-Dateien. **Error correction** Ersetzten Sie die Datei durch eine zulässige Datei.
160-0310	**Error message** File with tool model is missing **Cause of error** Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden **Error correction** - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)
1A0-0001	**Error message** Ошибка системы в цепи геометрии Недопускаемое сообщение %1 **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0002	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0003	**Error message** Функция еще не внедрена: %1 **Cause of error** Пробовали пользоваться не внедренной функцией **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0004	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0005	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Системная ошибка при внутреннем расчёте траектории **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки
1A0-0006	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Системная ошибка при внутреннем расчёте траектории **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки
1A0-0007	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0008	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** В кадре центра окружности или полюса (CC, DIN/ISO: I,J,K) программировалась дважды та же самая ось. **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0009	**Error message** Ось в CC-кадре (ИСО: I,J,K) программирована дважды **Cause of error** В кадре центра окружности или в кадре полюса (CC, DIN/ISO: I,J,K) программировали дважды ту же самую ось. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-000A	**Error message** Определить ось инструмента **Cause of error** Нет выбора плоскости или программировано направление инструмента или нет определения стандартной плоскости. **Error correction** Изменить программу ЧУ или определить плоскость обработки через конфигурацию
1A0-000B	**Error message** Программировать координаты конечной точки окружности **Cause of error** Нет данных конечной точки окружности **Error correction** Программировать как минимум координату конечной точки окружности
1A0-000C	**Error message** Кадр окружности: программировать направление вращения **Cause of error** Программировалась окружность без направления вращения. **Error correction** Всегда программировать направление вращения DR.
1A0-000D	**Error message** Программировать радиус окружности в кадре CR **Cause of error** Нет радиуса окружности в кадре CR **Error correction** Программировать радиус в кадре CR

Номер ошибки	Описание
1A0-000E	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис
1A0-000F	**Error message** Координаты полюса отсутствуют **Cause of error** Оператор пробовал перемещения с помощью полярных координат (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), не программируя заранее полюса CC (DIN/ISO: I/J/K). **Error correction** Перед первым кадром с полярными координатами программировать полюс CC (DIN/ISO: I, J; K).
1A0-0010	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0011	**Error message** Программированную ось присвоить физической оси **Cause of error** Программирование значения оси с програмируемой осью без присвоения физической оси **Error correction** - корригировать программу ЧУ - уведомить сервис
1A0-0012	**Error message** Сис. ошибка при расчёте траектории: разрыв в запрогр. траектории **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-0013	**Error message** Радиус инстр.очень большой **Cause of error** - Радиус внутренного контура меньше радиуса инструмента - Коррекция инструмента приводит к повреждению контура (петля на траектории центра инструмента) - Сдвиг контура слишком большое **Error correction** - Изменить программу ЧУ. - Избрать инструмент поменьше. - Программировать сдвиг контура поменьше.
1A0-0016	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** Ошибка в конфигурации модуля (неинициализованный список в объекте конфигурации) **Error correction** - изменить данные конфигурации - уведомить сервис
1A0-0017	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** - Ошибка конфигурации модуля (величина списка атрибута в объекте конфигурации слишком малая) **Error correction** - изменить данные конфигурации - уведомить сервис
1A0-0019	**Error message** Выключить програм. диаметра перед эксцентр. шлифованием **Cause of error** Программирование диаметра не выключено перед эксцентрическим шлифованием **Error correction** Изменить цикл

Номер ошибки	Описание
1A0-001B	**Error message** Автоматическое копирование полюсов не допускается **Cause of error** Вы запрограммировали CC-кадр (DIN/ISO: I,J,K) без координат (автоматическое копирование полюсов). В данный момент это невозможно, т.к. система ЧПУ не может однозначно определить плоскость полюсов. **Error correction** - Запрограммируйте в кадре две линейных оси плоскости обработки непосредственно перед копированием полюсов. - Задайте плоскость обработки с помощью TOOL CALL
1A0-001D	**Error message** Некорректная ось полюса для выбранной плоскости обработки **Cause of error** - Z-компонент для плоскости XY - X-компонент для плоскости YZ - Y-компонент для плоскости ZX **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-001E	**Error message** Фаска/закругление: последующая прямая нах.на некорект.плоскости **Cause of error** После программирования переходного элемента (RND/CHF) программировали линейный элемент, не лежащий на плоскости переходного элемента **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-0021	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-0024	**Error message** Блокировка оси после переходного элемента контура не допускается **Cause of error** Непосредственно перед фиксации оси программировали кадр закругления или фаски **Error correction** - изменить программу ЧУ - удалить переходный элемент контура из программы или - после переходного элемента контура программировать целевую позицию
1A0-0025	**Error message** Назначение баз.точки после переходного элем.контура не допуск. **Cause of error** Установка преобразования базы непосредственно после переходного элемента контура **Error correction** - корригировать программу ЧУ - удалить переходный элемент контура из программы или - после переходного элемента программировать целевую позицию
1A0-0026	**Error message** Назначение значений оси прямо после переходного элемента не допускается. **Cause of error** Установка значений оси непосредственно после переходного эелемента контура **Error correction** - изменить программу ЧУ - удалить перехдный элемент контура из программы или - после переходного элемента контура программировать целевую позицию

Номер ошибки	Описание
1A0-0027	**Error message** Смена инструмента прямо после переходного элемента не допускается **Cause of error** Смена инструмента непосредственно после переходного элемента контура **Error correction** - корригировать программу ЧУ - удалить переходный элемент контура из программы или - после переходного элемента контура программировать целевую позицию
1A0-0028	**Error message** Кадр ощупывания прямо после переходного элемента не допускается **Cause of error** Кадр зондирования непосредственно после переходного элемента контура **Error correction** - корригировать программу ЧУ - удалить переходный элемент контура из программы или - после переходного элемента контура программировать целевую позицию
1A0-002B	**Error message** Точка касания не достигнута **Cause of error** Для цилка TCH-PROBE 0 (ДИН/ИСО: G55) или при использовании мануального цикла ощупывания не достигнута точка ощупывания в пределах определенного в таблицы зонда пути перемещения. **Error correction** - позиционировать зонд ближе обрабатываемой детали. - увеличить значение в таблицы зонда.
1A0-002C	**Error message** Два APPR-/DEP-движения непосредственно друг за другом в программе **Cause of error** - два движения Approch-/Departure программировали непосредственно друг за другом - между двумя перемещениями Approach-/Departure программировали элементы длиной ноль **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-002D	**Error message** Выбор другой коррекции не допускается **Cause of error** Смена коррекции без прежнего окончания коррекции **Error correction** - изменить программу ЧУ - закончить прежний контур
1A0-002F	**Error message** Инструмент не имеется **Cause of error** Геометрическая цепь не получила данных инструментов перед включением коррекции инструмента. **Error correction** - Изменить программу ЧУ. - Уведомить сервис.
1A0-0030	**Error message** Отсутствует коррек. на радиус **Cause of error** Оператор пробовал активировать коррекцию радиуса инструмента с RL или RR (DIN/ISO: G41 или G42) в кадре окружности. **Error correction** Активировать коррекцию радиуса инструмента только с помощью кадра прямых(L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0031	**Error message** Отсутствует корр.на радиус **Cause of error** Оператор пробовал сбросить коррекцию радиуса инструмента с R0 (DIN/ISO: G40) в кадре окружности. **Error correction** Сброс коррекции радиуса инструмента только с помощью кадра прямых (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0032	**Error message** Выбор другой плоскости обработки не допускается **Cause of error** - смена плоскости обработки после RND, CHF, APPR **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0033	**Error message** Не можно рассчитать закругления **Cause of error** - закругление программировалось в первом кадре перемещения программы ЧУ. - перед закруглением программирвался элемент контура, не лежащий исключительно на плоскости обработки. - перед закуглением программировался элемент контура, не обладающий геометрической длиной. - после прервания программы выбирался с GOTO кадр RND (ДИН/ИСО: G25). **Error correction** - перед закруглением следует программировать как минимум два элемента контура. - элемент контура непосредственно перед закруглением должен программироваться исключительно на плоскости обработки. - после прервания программы включить как минимум два кадра перемещения перед кадром RND.
1A0-0034	**Error message** Не можно рассчитать фаски **Cause of error** - фаска программировалась в первом кадре программы ЧУ. - перед фаской программировался элемент контура, не лежащий исключительно на плоскости обработки. - перед фаской программировался элемент контура, не обладающий геометрической длиной. - после прервания программы выбирался с GOTO кадр CHF (ДИН/ИСО: G24). **Error correction** - перед фаской следует программировать как минимум два элемента контура. - элемент контура непосредственно перед фаской должен программироваться исключительно на плоскости обработки. - после прервания программы следует включить как минимум два кадра перемещения перед кадром CHF.

Номер ошибки	Описание
1A0-0035	**Error message** Два элемента перехода друг за другом не допускаются **Cause of error** - программировали два переходных элемента друг за другом - CHF после переходного элемента - RND после переходного элемента - APPRLT после переходного элемента - APPRLN после переходного элемента - APPRCT после переходного элемента - APPRLCT после переходного элемента - DEPLT после переходного элемента - DEPLN после переходного элемента - DEPCT после переходного элемента - DEPLCT после переходного элемента **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-0036	**Error message** Заключить переходный участок контура **Cause of error** - нет криволинейного элемента после CHF/RND - нпр. конец программы после CHF/RND **Error correction** - изменить программу
1A0-0037	**Error message** Общая системная ошибка при внутреннем расчёте траектории Internal error in OCM contour milling cycle **Cause of error** - противоречивые данные **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0038	**Error message** Недопускаемое применение цикла 19 **Cause of error** - Перед вызовом цикла 19 был выключен наклон плоскости обработки (FN17 ID210 NR6) **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0039	**Error message** Недопускаемое применение цикла 19 **Cause of error** - Перед вызовом цикла 19 вызывался цикл 8 или цикл 10 **Error correction** - Изменить программу ЧУ
1A0-003A	**Error message** Неверный индекс оси для FN18 **Cause of error** - Оператор указал в функции чтения данных системы (FN18, DIN/ISO: D18) ошибочный индекс оси. **Error correction** - проверить индекс системных данных
1A0-003B	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: Неверное состояние %1 %2 %3 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-003C	**Error message** Расчет траектори центра инструм.или переходных элементов контура не выполняется для имеющихся списков контуров! **Cause of error** - внутренная ошибка программы **Error correction** - изменить дефиницию контура - уведомить сервис
1A0-003D	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-003E	**Error message** Активирование коррекции инструмента после G27 не допускается **Cause of error** Оператор пробовал включить после G27 коррекцию радиуса. **Error correction** Удалить коррекцию радиуса
1A0-003F	**Error message** Линейное перемещение не допускается **Cause of error** Оператор пробовал после G27 программировать линейное перемещение, еще не деактивируя коррекции радиуса. **Error correction** - сначала выключить коррекцию радиуса
1A0-0040	**Error message** Движение подвода с помощью RND непосредственно после переходного элемента контура не допускается **Cause of error** Программирование движения подвода с помощью RND после RND или CHF **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-0041	**Error message** Неподходящий контекст для программированной G26 **Cause of error** - Коррекция радиуса не была включена непосредственно перед G26 **Error correction** - Включить коррекцию радиуса непосредственно перед G26
1A0-0042	**Error message** G26 после радиусной обработки или фаски не допускается **Cause of error** Оператор программировал G26 после RND (DIN/ISO: G25) или программировал CHF (DIN/ISO: G24). **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0043	**Error message** G27 не допускается при отключенной коррекции инструмента **Cause of error** При выключенной коррекции инструмента программировалась G27 **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-0044	**Error message** Включение коррекции на радиус в кадре перед кадром приближения не допускается **Cause of error** Оператор пробовал включить коррекцию радиуса инструмента перед кадром Approach. **Error correction** - Коррекцию радиуса инструмента включить только в кадре Approach
1A0-0045	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 %2 **Cause of error** Ошибка системы: данные в сообщении противоречивые **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0046	**Error message** Программирование полюса с одним лишь компонентом не допускается **Cause of error** Оператор дефинировал полюс только на одной оси. **Error correction** - программировать 2 оси или не программировать вообще осей (автоматический прием полюса)
1A0-0047	**Error message** Окружность после G27 не допускается **Cause of error** Оператор программировал после G27 окружность. **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0048	**Error message** Helix после радиусной обработки или фаски не допускается **Cause of error** Оператор программировал после переходного элемента контура перемещение Helix. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-0049	**Error message** Высота helix не должна лежать на плоскости окружности **Cause of error** Оператор программировал неправильную ось в направлении перпендикулярно к плоскости окружности. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-004A	**Error message** Для движения Helix следует программировать угол в прирощениях **Cause of error** Оператор программировал Helix без инкрементной данной угла. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-004B	**Error message** Направление вращение и знак перед значением угла окружности противоречат друг другу **Cause of error** Оператор программировал при движении Helix к положительному направлению движения (против часовой стрелки) отрицательный инкремент угла или к отрицательному направлению движения (по часовой стрелке) положительный инкремент угла. **Error correction** - изменить направление вращения окружности или знак числа угла изменить

Номер ошибки	Описание
1A0-004C	**Error message** Определить касательную в точке старта элемента **Cause of error** Оператор программировал геометрический элемент с тангенциальным переходом (нпр. CT), но касательная в начальной точке не определена, так как непосредственно до этого произошло вертикальное перемещение или это 1. кадр программы. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-004D	**Error message** Первый геометрический элемент после масштабирования это не прямая **Cause of error** Оператор программировал масштабирование непосредственно перед геометрическим элементом, который не является линейным элементом. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-004E	**Error message** Линейное перемещ. после отвода по касатель.не на повер.окружности **Cause of error** Оператор программировал непосредственно после тангенциального отвода линейный элемент, содержащий компонент перпендикулярный к плоскости окружности. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-004F	**Error message** Выключить коррекцию инструмента для 5-осевых движений **Cause of error** Оператор программировал линейное перемещение в 5 осях, хотя коррекция радиуса инструмента была активной. **Error correction** - Прежде выключить коррекцию радиуса инструмента

Номер ошибки	Описание
1A0-0050	**Error message** Линейное 5-осевое движение после переход.элемента не допускается **Cause of error** Оператор программировал линейное перемещение в 5 осях после переходного элемента контура. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-0051	**Error message** Ось не допускается **Cause of error** Вы запрограммировали неразрешенную ось. **Error correction** Измените NC-программу: - запрограммируйте другую ось - переключите режим обработки с помощью FUNCTION MODE MILL/TURN - замените один инструмент другим (инструментом подходящего типа и ориентации) - в режиме программирования установите клавишу Softkey РИСОВ. АВТОМАТИЧ. на ВКЛ. и обработайте/проверьте (под)контур в отдельной NC-программе - обработайте/проверьте (под)контур в отдельной NC-программе, если при клавише Softkey РИСОВ. АВТОМАТИЧ., установленной на ВКЛ., возникает ошибка
1A0-0052	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы: не все значения оси содержатся в сообщении GmAxesValueSet **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0053	**Error message** Кадр NC после переходного элемента контура не допускается **Cause of error** - Оператор пробовал, непосредственно после переходного элемента контура программировать кадр ЧУ, который там не разрешается. **Error correction** - изменить программу ЧУ - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-0054	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы: программриованная в цикле 19 ось это не физическая ось **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0055	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы: программированная в цикле 19 ось это не ось вращения **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0056	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы: значение в сообщении GmGeoRotWorkPlane это не абсолютное значение **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0057	**Error message** Включение контроля щупа непосредственно после переходного элемента контура не допускается **Cause of error** Контроль зонда включен непосредственно после программирования переходного элемента контура. **Error correction** - Закончить контур перед включением контроля зонда
1A0-0058	**Error message** Включение или выключение TCPM непосредственно после переходного элемента контура не допускается **Cause of error** Оператор пробовал включить или выключить режим TCPM непосредственно после переходного элемента контура. **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0059	**Error message** %1 не допускается **Cause of error** Оператор программировал функцию, которая не разрешается в актуальном контексте **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-005A	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-005B	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-005C	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 %2 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-005D	**Error message** Цикл резьбонарезания непосред.после пер.элемента конт. не допуск. **Cause of error** Оператор программировал цикл резьбонарезания непосредственно после переходного элемента контура. **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-005E	**Error message** Инструмент не находится перпендикулярно к плоскости обработки **Cause of error** Оператор пробовал использовать функцию, в которой инструмент должен стоять перпендикулярно к плоскости обработки (нпр. резьбонарезение), но инструмент не лежит перпендикулярно к плоскости обработки. **Error correction** - изменить программу ЧУ - инс вращать, так чтобы он лежал перпендикулярно к плоскости обработки - если требуется отклонить обратно плоскость обработки
1A0-005F	**Error message** Нарезание резьбы резцом при включенной коррекции инструмента не допускается **Cause of error** Оператор программировал при включенной коррекции инструмента цикл нарезания внутренней резьбы. **Error correction** - выключить коррекцию инструмента раньше
1A0-0060	**Error message** Глубина врезания цикла резьбонарезания очень мала **Cause of error** Оператор программировал в цикле нарезания внутренней резьбы слишком малую глубину врезания. **Error correction** - ввести значение побольше для глубины врезания
1A0-0061	**Error message** Неверный знак числа для глубины врезания цикла резьбонарезания **Cause of error** Оператор программировал в цикле нарезания внутренней резьбы глубину врезания с отрицательным знаком числа **Error correction** - изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0062	**Error message** Неверный знак числа значения для возвратного движения **Cause of error** Оператор программировал значение для движения возврата с неправильным знаком числа. **Error correction** - изменить знак числа
1A0-0063	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-0064	**Error message** Смена инструм.при активной коррекции инструмента не допускается **Cause of error** Оператор программировал смену инструмента при активной коррекции радиуса инструмента. **Error correction** - выключить коррекцию радиуса инструмента перед сменой инструмента
1A0-0065	**Error message** Включение коррекции инструмента перед кадром приближения не допускается **Cause of error** Оператор активировал коррекцию радиуса инструмента перед кадром Approach. **Error correction** Включить коррекцию радиуса инструмента в кадре Approach
1A0-0066	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-0067	**Error message** Движение отвода сразу после активирования коррекции на радиус инструмента не допускается **Cause of error** Оператор программровал движение отвода непосредственно после активирования коррекции радиуса инструмента **Error correction** До движения отвода программировать геометрический элемент
1A0-0068	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-006A	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-006B	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 %2 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-006C	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A0-006D	**Error message** Приближение не допускается перед циклом ощупывания **Cause of error** Опрератор программировал перед циклом зондирования движение подвода. **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A0-006E	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис
1A0-006F	**Error message** DEP-двжиние, осуществляемое после горизонтального движения, не допускается **Cause of error** Не разрешаемое перемещение перед движением отвода с Departure (DEP). **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-0070	**Error message** Поиск кадра не возможен **Cause of error** Ошибка системы в цепи геометрии **Error correction** - уведомить сервис - поиск другово кадра
1A0-0071	**Error message** APPR/DEP CT или APPR/DEP LN при неактивной коррекции на радиус инструмента не допускается **Cause of error** Оператор программировал APPR/DEP CT или APPR/DEP LN при неактивной коррекции радиуса инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0072	**Error message** Движение приближения не рассчитывается **Cause of error** Геометрические данные, определяющие движение подвда, не дают дефинированного движения подвода. **Error correction** Программировать другое движение подвода
1A0-0073	**Error message** Движение отвода не рассчитывается **Cause of error** Геометрические данные, дефинирующие движение отвода, не дают дефинированного движения отвода **Error correction** Программировать другое движение отвода
1A0-0074	**Error message** Касательная окружности не рассчитывается **Cause of error** Программировалась окружность радиусом 0. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-0075	**Error message** После отвода по касательной допускается только кадр L **Cause of error** Опрератор программировал после тангенциального отвода недопускаемое движение **Error correction** - программировать кадр L после тангенциального отвода
1A0-0076	**Error message** Закругление или фаска не рассчитываются **Cause of error** Соединительные геометрические элементы слишком малые или с той же самой касательной **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-0077	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Указано непосредственно в тексте ошибки **Error correction** Уведомить сервис
1A0-0078	**Error message** Функция ощупывания не допускается **Cause of error** Оператор хотел отработать функцию зондирования при активной зеркальной отработке или масштабированию **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-0079	**Error message** Карман контура для цикла обработки не имеется **Cause of error** Нет определения геометрии кармана контура или только остров дефинирован **Error correction** - программировать цикл 14 - проверить направление вращения и направление контура отдельных контуров
1A0-007A	**Error message** Выражение контура не допускается **Cause of error** Синтаксическая ошибка в выражении контура: забыли скобки, операнды или операторы неправильно итд. **Error correction** - проверить выражение контура
1A0-007B	**Error message** Блок технолог. данных для обработки кармана контура отсутствует Блок технолог. данных для обработки кармана контура отсутствует **Cause of error** Перед каждым циклом обработки 21, 22, 23, 24 следует программировать цикл 20. **Error correction** Программировать цикл 20

Номер ошибки	Описание
1A0-007C	**Error message** Компенсационное расстояние траектории инструмента слишком мало **Cause of error** Корректурное расстояние дорожек инструмента по центральным точкам при контурной циклической обработке меньше 0,1 мм. **Error correction** - Используйте больший радиус инструмента или - увеличьте перекрытие дорожек (Q2)(если возможно для вызванного цикла).
1A0-007E	**Error message** Полюсное программирование не допускается если M91/M92 активная **Cause of error** При активном M91/M92 оператор пробовал программировать полярные координаты. **Error correction** Программировать позиции с помощью прямоугольных координат
1A0-007F	**Error message** Полюс не допускается **Cause of error** Оператор программировал полюс не в актуально действительной системе координат. Ошибка появляется в связи с использованием M91/M92 при определении или применении полюса. **Error correction** Заново программировать полюс
1A0-0080	**Error message** Определение окружности для параллельных осей координат **Cause of error** Оператор программировал конечную точку окружности в параллельных осях координат (нпр. координата X и U). **Error correction** Программировать конечную точку окружности по осям координат, создающих плоскость(нпр. координата X и V).

Номер ошибки	Описание
1A0-0081	**Error message** Недопускаемое определение helix **Cause of error** Оператор программировал движение Helix с больше чем одной координатой вне плоскости окружности. **Error correction** Helix программировать только с одной координатой перпендикулярно к плоскости окружности.
1A0-0082	**Error message** Ошибка программирования окружности **Cause of error** Начальная и конечная точка совпадают при программировании окружности **Error correction** Программировать начальную и конечную точку с разными координатами
1A0-0083	**Error message** Ошибка программирования окружности **Cause of error** Радиус при программировании окружности слишком малый (0 или слишком малое расстояние между начальной и конечной точкой) **Error correction** - увеличить радиус - программировать начальную и конечную точку с разными координатами
1A0-0084	**Error message** Ошибка программирования окружности **Cause of error** Центр или конечная точка при программировании CC неправильные. Расстояние между точкой пуска и центром и конечной точкой и центром различаются на больше чем значение допуска. **Error correction** Начальная точка, конечная точка и центр не лежат на одном отрезке круга. - заново рассчитать центр и/или конечную точку. - использовать при необходимости другой вид программирования дуги окружности.

Номер ошибки	Описание
1A0-0085	**Error message** Ошибка программирования окружности **Cause of error** Конечная точка кадра CT лежит на удлинении касательной программированного прежде элемента контура. **Error correction** Изменить координаты конечной точки
1A0-0086	**Error message** Недопускаемый коэффицент масштабирования **Cause of error** Программированный масштабный коэфицент лежит вне допускаемого диапазона. **Error correction** Ввести масштабный коэфицент в диапазоне от 0,000 001 до 99,999 999.
1A0-0087	**Error message** Поиск кадра не допускается **Cause of error** Поиск кадра не разрешается после движения подвода, не выплоняемого из-за последующего конца программы. **Error correction** Поиск кадра, в котором программровалось движение подвода выполнить!
1A0-0088	**Error message** Выбор другой плоскости обработки не допускается **Cause of error** Оператор вызвал цикл 10 (DIN/ISO: G73) перед выбором плоскости. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-0089	**Error message** Недопускаемое базовое преобразование **Cause of error** Базисное преобразование влияет на не существующую ось. **Error correction** Изменить опорную точку

Номер ошибки	Описание
1A0-008A	**Error message** Недопускаемый пересчет координат **Cause of error** Пересчет координат влияет на не существующую ось. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-008B	**Error message** Неверный индекс оси для FN18 **Cause of error** Пересчет координат применять только для главных осей X,Y,Z. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-008C	**Error message** Недопускаемый пересчет координат **Cause of error** Пересчет координат может применяться только для главных осей X,Y,Z. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-008D	**Error message** Память кадров не достаточна **Cause of error** Система не может развертывать программы ЧУ из-за нехватки свободной памяти. Между двумя программированными движениями по контуру перерабатывается только огранниченное количество кадров, не содержащих движения (нпр комментарий или присвоивание переменных). **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-008E	**Error message** Безопасное расстояние для синхронизации шпинделя отсутствует **Cause of error** Оператор на записал безопасного расстояния для синхронизации шпинделя. **Error correction** Изменить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
1A0-008F	**Error message** Радиус инстр.очень большой **Cause of error** Радиус фрезы слишком большой, для обработки программированных карманов контура или трактов контура. **Error correction** Использовать радиус фрезы поменьше или изменить геометрию карманов контура и трактов контура.
1A0-0090	**Error message** Радиус сверла слишком большой **Cause of error** - Используемый инструмент для предсверления вызывает столкновение с краевым контуром. **Error correction** - Использовать сверло поменьше или фрезу побольше. Если радиус сверла меньше или ровен радиусу фрезы, то столкновения принципиально исключены.
1A0-0091	**Error message** R0 в подпрограмме контура не допускается. **Cause of error** В пределах подпрограммы контура RL/RR управляет типом контура (карман/остров). R0 не дефинирован и не допускается. **Error correction** R0 удалить из подпрограммы контура
1A0-0092	**Error message** Радиус закругления внутреннего угла контура очень большой **Cause of error** Дуги окружности вместе с программированным в цикле 20 радиусом закругления внутренних углов контура слишком большие, чтобы включить их между двумя соседними элементами контура. **Error correction** Ввести радиус закругления поменьше для цикла 20.

Номер ошибки	Описание
1A0-0093	**Error message** Место для приближения отсутствует **Cause of error** Не нашли подходящего места для движения подвода без столкновений цикла обработки кармана контура (маятниковый ход при протягивании, круговое движение при чистовой обработке). **Error correction** Использовать диаметр инструмента поменьше, изменить геометрию карманов, центрование вместо вразания маятниковым движением
1A0-0094	**Error message** Коррекция на радиус инструмента не рассчитывается **Cause of error** Для программированного контура не рассчитывается коррекция радиуса инструмента на плоскости обработки. **Error correction** Коррекция окружностей только на плоскости обработки.
1A0-0095	**Error message** Коррекция на радиус инструмента не рассчитывается **Cause of error** Для программированного контура не производится коррекция радиуса инструмента. **Error correction** Изменить контур или использовать другой инструмент
1A0-0096	**Error message** Подпрограмма контура: запрограммирована неразрешенная ось **Cause of error** В подпрограмме конутра Вы запрограммировали неразрешенную ось (напрмер, ось вращения). **Error correction** Определите в подпрограмме контура только координаты активной плоскости обработки. Исправьте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A0-0097	**Error message** Безопасная высота находится со стороны обработки **Cause of error** Запрограммированная безопасная высота (Q7) в вызываемом цикле находится на обрабатываемой стороне, которая определяется знаком перед глубиной фрезерования (Q1), относительно поверхности заготовки (Q5). Это не допускается. Кроме этого, абсолютная координата безопасной высоты (Q7) не должна быть равна координате поверхности заготовки (Q5). **Error correction** - Измените параметры цикла: безопасная высота (Q7), глубина фрезерования (Q1) и/или координата поверхности заготовки (Q5).
1A0-0098	**Error message** Плоскость огранич.диапазона: обраб.с резкими переходами не допус. **Cause of error** Нельзя установливать для обоих сторон предельной плоскости метода обрабокти 'Jump'. **Error correction** Выбор другово метода обработки предельной плоскости.
1A0-0099	**Error message** Плоск.огранич.диапазона: вспом.движение перехода в невер.направ. **Cause of error** Вспомогательное движени Jump должно осуществляться в сторону Jump предельной плоскости. **Error correction** Изменить направление вспомогательного движения Jump или согласовать безопасную высоту.
1A0-009A	**Error message** Плоскость ограниченного диапазона: определение плоскости неполное **Cause of error** Плоскость не активируется, так как она не полностью определена. Нет векторов точек и нормали плоскости или направления для проекции и вспомогательных движений Jump. **Error correction** Программировать отсутствующие данные перед активированием плоскости.

Номер ошибки	Описание
1A0-009B	**Error message** Активная плоскость не переопределяется и не удаляется **Cause of error** Дефиниция предельной плоскости не изменяется или удаляется, как долго предельная плоскость является активной. **Error correction** Сначала деактивировать предельную плоскость
1A0-009C	**Error message** Плоскость огранич. диапазона нельзя активировать/деактивировать **Cause of error** Ограничивающая плоскость может быть включена или выключена только, если запрограммированная позиция на части кривой или перехода лежит за пределами 2-го безопасного расстояния. **Error correction** Для включения/выключения ограничивающей плоскости переместитесь в безопасное положение.
1A0-009D	**Error message** Плоскость огран.диапаз.: между двумя плоск.следует устан."кривую" **Cause of error** Между двумя предельными плоскостями (в случае непараллельных плоскостей: в рабочем пространстве) следует установить метод обработки Изгиб. **Error correction** Согласовать метод обработки для одной или двух предельных плоскостей.
1A0-009E	**Error message** SL-вызов цикла при активной коррекции на радиус инструмента **Cause of error** Перед вызовом цикла SL выключить коррекцию радиуса инструмента. **Error correction** Перед циклом SL программировать R0 или перенести вызов цикла в другое место.

Номер ошибки	Описание
1A0-009F	**Error message** Активный фильтр зонирования не можно переопределить и удалить **Cause of error** Дефиниция фильтра Zoning не удаляется или не изменяется, как долго этот фильтр является активным **Error correction** Сначала деактивировать фильтр Zoning
1A0-00A0	**Error message** Определение фильтра зонирования неполное **Cause of error** Фильтр zoning не активируется, так как он не полностью дефинирован. Требуются: как минимум полигональная линия, направление проекции (длиной >0, если явно программируется) как и безопасное расстояние и безопасная высота. **Error correction** Программировать отсутствующие данные перед активированием фильтра Zoning
1A0-00A1	**Error message** Определение линий полигона зонирования несовместимое **Cause of error** Закрытый многоугольник Zoning должен определяться с помощью как минимум трех точек, открытый с помощью как минимум двух точек. Каждая сторона многоугольника должна обладать компонентом перпендикулярным к направлению проекции Zoning. Отдельные линии многоугольника не могут сами пересекаться и пересекать друг друга. 'Запрещенная' зона не должна включать 'разрешаемых' зон. **Error correction** Проверить и корригировать полигональные линии Zoning.

Номер ошибки	Описание
1A0-00A2	**Error message** Недопуск.последоватательность углов.точек линии полигона зонир. **Cause of error** Угловые точки полигональной линии должны создаваться в следующей последовательности: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose). Соответственные атрибуты должын иметь для каждой точки правильный синтаксис. **Error correction** Обратить внимание на правильную последовательность при дефинировании полигонов Zoning.
1A0-00A3	**Error message** Недопускаемые технологические данные инструмента **Cause of error** Технологичские данные используемого инструмента, как ANGLE или LCUTS, не записанные в базу данных инструментов или у них недействительные значения. **Error correction** Сделать соответственные записи или корригировать: ANGLE : макс. угол погружения в градусах, 1.0 <= ANGLE <= 90.0 LCUTS : длина кромки в мм, 0.1 <= LCUTS <= длина инструмента
1A0-00A4	**Error message** Длина кромок используемого инструмента очень мала. **Cause of error** Длина кромки используемого инструмента меньше программированного в цикле врезания на глубину. **Error correction** Программировать врезание поменьше или использовать инструмент с более длинной кромкой.
1A0-00A5	**Error message** Контуры не имеются под этой меткой **Cause of error** Возможные причины: - Метка контура, которая использована в выражении как операнд, должна быть назначена через DECLARE CONTOUR или предшествующей формулой контура. - Контур может быть пустым, например, потому что антипараллельные элемента контура удаляют друг друга. **Error correction** Проверьте назначение контура и выражение.

Номер ошибки	Описание
1A0-00A6	**Error message** Коррекция формы инстр.при акт.корр.на радиус инст.недопускается **Cause of error** Коррекция формы инструмента (LN-кадры с программированной нормалью загатовки) является недопускаемой при активной коррекции радиуса инструмента (RL/RR). **Error correction** Изменить программу ЧУ (нпр. R0 перед первым кадром LN)
1A0-00A7	**Error message** Определение стороны для периферийной обработки не имеется **Cause of error** Перед активированием коррекции радиуса инструмента 3D (Peripheral Milling) не программировалась сторона обработки с RL/RR. **Error correction** Изменить программу ЧУ (нпр. RL или RR перед первым кадром LN или L)
1A0-00A8	**Error message** Коэффицент масштабирования для оси не допускается **Cause of error** Специфические для оси масштабные коэфициенты для крговых движений или движений helix не разрешаются при активной коррекции радиуса инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00A9	**Error message** Операция не допуск.при активной коррекции на радиус инструмента **Cause of error** Оператор программировал функцию (нпр. цикл, смену инструмента), не разрешаемую при активной коррекции радиуса инструмента. **Error correction** Сначала деактивировать коррекцию радиуса инструмента

Номер ошибки	Описание
1A0-00AA	**Error message** Неподходящий инструмент при пуске поиска кадра (имеющийся T%1, программирован T%2) **Cause of error** Пуск поиска кадра с неподходящим инструментом. **Error correction** Заменить подходящий инструмент и новый пуск.
1A0-00AB	**Error message** Поиск кадра не допускается с помощью функций ощупывания **Cause of error** Во время поиска кардра нашли еще перед исканным кадром функцию зондирования. **Error correction** Пробовать поиска другово кадра
1A0-00AC	**Error message** Зазор в нецилиндрическом контуре **Cause of error** Точка старта и конечная точка нецилиндрического контура не совпадают. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A0-00AD	**Error message** Контур не может пересекаться сам с собой **Cause of error** Обрамление контуров карманов должно так программироваться, чтобы оно не не пересекалось с собой **Error correction** Изменить дефиницию контура в программе ЧУ
1A0-00AE	**Error message** Активный инструмент больше эталонного инструмента **Cause of error** Для надежного исключения столкновений с загатовкой, избранный для обработки с 3D-коррекцией инстрмент должен обладать в любом направлении кривизной поверхности, которая не меньше чем кривизна эталонного инструмента **Error correction** - использовать инструмент поменьше - обеспечить, что не произойдут столкновения с инструментом и данное сообщение подавить с M107

Номер ошибки	Описание
1A0-00AF	**Error message** Коэффицент масштабирования для оси не допускается **Cause of error** Специфический для оси масштабный коэфицент не допускается во время дефинирования предельной плоскости, фильтра Zooning как и при активной коррекции радиуса инструмента 3D а также при коррекции формы инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00B0	**Error message** Программирование значений оси недопускаемое **Cause of error** - программирование значений оси допускается только в линейном кадре с коррекцией радиуса инструмента 3D или для коррекции формы инструмента только для осей оборота, но недопускаемый для осей трансляции. **Error correction** Использовать программирование координат (M91 удалить)
1A0-00B1	**Error message** Оси поворота и векторы направления инструмента смешаны **Cause of error** Значения оси вращения и векторы направления инструмента не могут никогда стоят в том же самом кадре ЧУ, при активной коррекции радиуса инструмента 3D даже не переменно в последующих кадрах. **Error correction** - программировать либо только оси вращения либо только один вектор направления(TX, TY, TZ) для определения направления оси инструмента в одном кадре ЧУ. - при активной коррекции радиуса инструмента 3D программировать или векторы направления или значения оси вращения, при необходимости коррекцию радиуса инструмента 3D между ними включать и снова выключать.

Номер ошибки	Описание
1A0-00B2	**Error message** Программированный вектор направления это нулевой вектор **Cause of error** Программированный в кадре ЧУ вектор направления должен иметь как минимум один компонент не равный ноль. **Error correction** - NX, NY или NZ или TX, TY или TZ программирвать не равный ноль. - NX, NY и NZ удалить из кадра ЧУ (тогда не выполняется коррекция формы инструмента!) или удалить TX, TY и TZ (тогда не изменяется направление оси инструмента)
1A0-00B3	**Error message** Шпиндель для резьбонарезания не имеется **Cause of error** Нет шпинделя для нарезания резьбы. **Error correction** Использовать конфигурацию со шпинделем.
1A0-00B4	**Error message** Угол старта для инкрементного программирования отсутствует **Cause of error** Если конечная точка последнего кадра лежит на полюсе, то инкрементное программирование угла не разрешается. **Error correction** Программировать угол абсолютно.
1A0-00B5	**Error message** Логика позиционирования при движениях App/Dep не допускается **Cause of error** Во время движения APPR/DEP включение "логики позиционирования" не разрешается. **Error correction** "Логику позиционирования" перед APPR/DEP-движением выключить.

Номер ошибки	Описание
1A0-00B6	**Error message** Логика позиционирования при закруглении/фаске не допускается **Cause of error** Во время закругления/фаски не разрешается логика позиционирования. **Error correction** Выключить логику позиционирования перед закруглением/фаской.
1A0-00B7	**Error message** Описанная ось не находится на "ToolSide"! **Cause of error** Специфицированная ось не лежит "со стороны инструмента" кинематики. **Error correction** Специфицированная ось лежит "со стороны загатовки" кинематики.
1A0-00B8	**Error message** Описанная ось не находится на "WpSide"! **Cause of error** Специфицированная ось не лежит "со стороны загатовки" кинематики. **Error correction** Специфицированная ось лежит "со стороны инструмента" кинематики.
1A0-00B9	**Error message** Описанные оси несогласованные! **Cause of error** Специфицированные оси ошибочные. **Error correction** Уведомить сервис.
1A0-00BA	**Error message** Программирование осей в системе REF не допускается после RND/CHF или APPR/DEP **Cause of error** Программирование осей в системе REF не разрешается после движений RND/CHF или APPR/DEP **Error correction** RND/CHF или APPR/DEP-движения использовать без M91.

Номер ошибки	Описание
1A0-00BB	**Error message** Программирование вместе с M130 не допускается! **Cause of error** Программирование вместе с M130 не разрешается! **Error correction** Эта команда не используется вместе с M130.
1A0-00BC	**Error message** Полярное программирование в системе REF не допускается! **Cause of error** Полярное программирование в системе REF не разрешается! **Error correction** Эта команда не используется вместе с M91.
1A0-00BD	**Error message** Полярная кинематика не допускается! **Cause of error** Полярная кинематика не возможная со специфицировнной осью (осями)! **Error correction** Указанная ось не используется для полярной кинематики.
1A0-00BE	**Error message** Общая ошибка при расчете окружности **Cause of error** Из входных данных не возможно расчитать окружность. **Error correction**
1A0-00BF	**Error message** Программирование тангенциальной окружности не допускается при программировании значений осей. **Cause of error** Программирование тангенциально прилегающей окружности не возможно при программировании значений оси. **Error correction** Программировать окружность с помощью центра и конечной точки.

Номер ошибки	Описание
1A0-00C0	**Error message** Полюс и окружность на разных плоскостях **Cause of error** Полюс и конечная точка окружности не программированы на той же самой плоскости. **Error correction** Проверить дефиницию полюса и окружности.
1A0-00C1	**Error message** Определить конечную точку окружности с двумя координатами **Cause of error** Дефинировать конечную точку окружности с двумя координатами. **Error correction** Конечную точку окружности дефинировать с обоими координатами плоскости обработки.
1A0-00C2	**Error message** Движение ощупывания длиной 0 **Cause of error** Движение зондирования должно обладать длиной неравной 0. **Error correction**
1A0-00C3	**Error message** Программир.осей поворота при круговых движениях не допускается! **Cause of error** Программирование осей вращения при круговых движениях не разрешается! **Error correction**
1A0-00C4	**Error message** Движение отвода не допускается! **Cause of error** Предыдущее движение слишком комплексное **Error correction** Пропустить движение отвода или по другому программировать предыдущее движение

Номер ошибки	Описание
1A0-00C5	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис
1A0-00C6	**Error message** Ошибка в конфигурации геометрии. %1 **Cause of error** Выдается по английски в дополнительном тексте **Error correction** Соответственно с указанной причиной
1A0-00C7	**Error message** После движения подвода не допускается: %1 **Cause of error** Выдается по английски в дополнительном тексте **Error correction** Соответственно с указанной причиной
1A0-00C8	**Error message** Длина ощупывания не должна быть 0! **Cause of error** Длина ощупывания составляет 0 **Error correction** Откорректировать длину ощупывания (должна быть больше 0)
1A0-00C9	**Error message** Вложенность определений карманов не допускается! **Cause of error** Программировали вложенность карманов **Error correction** Изменить программу

Номер ошибки	Описание
1A0-00CA	**Error message** Удаление объекта конфигурации не допускается! %1 **Cause of error** Тип удаляемого объекта выдается в дополнительном тексте по английски **Error correction** Включить удаленный объект снова с помощью редактора конфигурации
1A0-00CB	**Error message** Выделенный контур не можно обрабатывать. **Cause of error** Контур не однозначный: избранный контур содержит слишком много подконтуров. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00CC	**Error message** Ошибка при коррекции на радиус инструмента **Cause of error** Нет коррекции радиуса инструмента или указанная коррекция радиуса инструмента не отрабатывается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00CD	**Error message** Пустой контур **Cause of error** Операнд или промежуточный результат в расчете контура это пустой контур. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00CE	**Error message** Элемент контура канавки на образующей цилиндра очень мал **Cause of error** Возможные причины: Участок слишком короткий, угол раствора окружности слишком малый или похоже. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
1A0-00CF	**Error message** Данные канавки на поверхности цилиндра некорректные **Cause of error** Возможные причины: Элемент контура паза слишком малый, радиус цилиндра слишком малый, паз слишком глубокий или похоже. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00D0	**Error message** Положение цилиндра на плоскости обработки указано неверено **Cause of error** Возможные причины: Векторы не имеют длины 1, не лежат перпендикулярно друг к другу итп. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00D1	**Error message** Инструмент не лежит перпендикулярно к поверхности цилиндра **Cause of error** Цилиндр должен лежать параллельно к осям станка и быть закреплен в центре стола. Инструмент должен быть перпендикулярен к поверхности цилиндра. **Error correction** При необходимости, если нет соответствующей конфигурации кинематики, наклоните поверхность обработки для установки инструмента перпендикулярно к поверхности цилиндра. - Запрограммируйте положение системы координат цилиндра. - При необходимости установите ось вращения в центр системы столов станка. Ось Z системы стола станка должна показывать в направлении вращения оси.
1A0-00D2	**Error message** Ось трансляции параллельно к отсчетной оси цилиндра не имеется **Cause of error** Возможные причины: Цилиндр или плоскость обработки не находятся в правильном положении. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
1A0-00D3	**Error message** Приближение не допускается **Cause of error** Возможные причины: - APPR-команда в режиме MDI - APPR-команда в конце программы ЧУ - APPR-команда перед пересчетом координат - похожая последовательность команд ЧУ **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00D4	**Error message** Считывание значений оси во время поиска кадра не допускается **Cause of error** Во время поиска кадра пробовали читать актуальные значения оси. **Error correction** - пробовать поиска другово кадра - изменить программу
1A0-00D5	**Error message** Подпрограмма обработки образующей цилиндра содержит ошибки **Cause of error** Возможные причины: - Запрограммированный контур не определен в плоскости X/Y. - Запрограммированный контур содержит инкрементальные координаты. - Запрограммированный контур содержит координаты диаметра. **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-00D6	**Error message** Подпрограмма обработки образующей цилиндра содержит ошибки **Cause of error** Запрограммированный контур не определен в координатах образующей X/Y. **Error correction** Контуры на образующей цилиндра должны (независимо от геометрии станка) программироваться в плоскости X/Y.

Номер ошибки	Описание
1A0-00D7	**Error message** Ось вращения не имеется. **Cause of error** Возможные причины: Первая ось под столом станка должна быть осью поворота типа RollOver. **Error correction** - Изменить кинематическую конфигурацию - Уведомить сервис.
1A0-00D8	**Error message** Ось цилиндра не лежит паралелльно к оси вращения. **Cause of error** Возможные причины: - Ось цилиндра не паралелльна к первой оси под столом станка. Первая ось под столом станка должна быть осью вращения. - Цилиндр закреплен не в центре. - Одно из направлений координат X, Y, или Z системы столов станка должно показывать в направлении оси вращения. **Error correction** Измените конфигурацию кинематики.
1A0-00D9	**Error message** Поворот не разрешается **Cause of error** Ось вращения при обработке образующей цилиндра находится не параллельно к оси цилиндра. Одно из направлений координат X, Y, или Z системы столов станка должно показывать в направлении оси вращения. **Error correction** - Измените основное вращение. - Измените конфигурацию кинематики.
1A0-00DA	**Error message** Радиус цилиндра очень мал. **Cause of error** Радиус цилиндра слишком малый. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
1A0-00DB	**Error message** Паз цилиндра очень глуб. или глубина врезания очень большая. **Cause of error** Паз цилиндра слишком глубокий или глубина врезания слишком большая. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00DC	**Error message** Паз цилиндра очень плоский или глубина врезания очень мала. **Cause of error** Паз цилиндра слишком плоский или глубина врезания слишком малая. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00DD	**Error message** Канавка цилиндра очень узкая. **Cause of error** Канавка цилиндра очень узкая. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00DE	**Error message** Программированная безопасная высота очень мала. **Cause of error** Безопасная высота должна составлять как минимум радиус фрезы. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00DF	**Error message** Точность для стенок паза очень мала или очень большая. **Cause of error** Точность для стенок паза слишком малая или слишком большая. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
1A0-00E0	**Error message** Диаметр выбранной фрезы очень мал. **Cause of error** Набранная фреза имеет слишком малый диаметр. **Error correction** Набрать другой инструмент.
1A0-00E1	**Error message** Преобразование не разрешается **Cause of error** Возможные причины: - Смещения нулевой точки определено только в координатах образующей X, Y. - Определение контура при помощи задания угла: смещение нулевой точки программируется только в пределах контура. - Вращение и масштабирование допускаются только при измерении длины и только в координатах образующей. - Зеркальное отражение допускается только в координатах образующей. - Во время обработки образующей цилиндра нельзя изменять предустановоки поворота или величину наклона. **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-00E2	**Error message** Эта операция не допускается **Cause of error** Возможные причины: Для обработки боковой поверхности эта операция еще не внедрена. Это может быть кадр перемещения, который не программировался на боковой поверхности. Возможны также: полюсное программирование или программирование осевых значений, кадры APPR или DEP, кадры ощупывания, нарезание резьбы, смена инструмента, определенные циклы, 3-D-коррекция инструмента или похоже. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
1A0-00E3	**Error message** Инструмент находится на неверной позиции **Cause of error** Инстурмент находится на неправильной или неожиданной позиции, нпр. слишком глубоко в загатовке. Эта ошибка возникает при обработке боковой поверхности цилиндра, если вершина инструмента лежит слишком близко оси цилиндра. **Error correction** Изменить программу ЧУ, по другому позиционировать инструмент, уведомить сервис.
1A0-00E4	**Error message** Контур очень сложный **Cause of error** Контур кармана состоит из больше чем 10000 кадров. **Error correction** Адаптировать УП: программировать контур проще.
1A0-00E5	**Error message** M103 не допускается **Cause of error** Уменьшение скорости врезания в отрицательном направлении оси инструмента не возможное. Возможные причины нпр: программировали оси вращения, 3d-коррекцию радиуса или кинематические компенсационные движения. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
1A0-00E6	**Error message** Ориентация не выполняется **Cause of error** Оператор хотел ориентировать шпиндель с помощью ЧУ. Нет конфигурации шпинделя. **Error correction** Использвать конфигурацию со шпинделем.
1A0-00E7	**Error message** Закрытый контур не допускается **Cause of error** Контур является закрытым или почти закрытым. **Error correction** Для закрытых контуров использовать циклы обработки карманов.

Номер ошибки	Описание
1A0-00E8	**Error message** Выбранная фреза обладает очень большим диаметром **Cause of error** Выбранная фреза не подходит для канавки цилиндра. **Error correction** Взять другой инструмент.
1A0-00EA	**Error message** Скругление и фаска не допускаются при активном "Stretch-фильтре" **Cause of error** Переходные элементы (скругление и фаска) не допускаются при активном "Stretch-фильтре" **Error correction** "Stretch-фильтр" отключить в конфигурации (CfgStretchFilter).
1A0-00EB	**Error message** Запрограммированная параллельная ось недоступна **Cause of error** В функциях FUNCTION PARAXCOMP или FUNCTION PARAXMODE запрограммированы параллельные оси, которые отсутствуют в этой модели кинематики. **Error correction** - Используйте другую кинематику станка - Исправьте NC-программу
1A0-00EC	**Error message** Положение линейной оси переопределено **Cause of error** В кадре NC запрограммировано два конечных значения для одной и той же оси станка. Возможные причины: - Вы запрограммировали ось как координату, а также как значение оси с помощью элемента синтаксиса POS - У Вас не активна функция управления доплнительными осями FUNCTION PARAXMODE или ось не определена - При активной полярной конфигурации кинематики Вы дополнительно присвоили значение оси в декартовой системе координат **Error correction** Исправьте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A0-00ED	**Error message** Элемент синтаксиса POS не допускается в этом кадре **Cause of error** Элемент синтаксиса POS запрограммирован в недопустимом месте. **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-00EE	**Error message** Параллельные оси в этом кадре не допускаются **Cause of error** Вы пытаетесь запрограммировать параллельные оси - в режиме входа/выхода в контур по прямой, - по кривой с заданием центра окружности, - по касательной к контуру или - по нормали к контуру. **Error correction** Откорректируйте NC-программу.
1A0-00EF	**Error message** Полярная кинематика не допуск-ся при обработке параллельных осей **Cause of error** Вы пытаетесь использовать FUNCTION PARAXMODE, хотя в данный момент активна полярная кинематика. **Error correction** Отключите один метод обработки перед включением другого метода.
1A0-00F0	**Error message** Переключение кинематики не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь запрограммировать компенсацию параллельных осей при помощи FUNCTION PARAXCOMP в то время, как основная настройка является неактивной. **Error correction** - Исправьте NC-программу - Кинематику можно переключать только в исходном состоянии. Исходное состояние описано в объекте конфиг. CfgAxesPropKin в параметре parAxComp

Номер ошибки	Описание
1A0-00F1	**Error message** Переключение кинематики не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь переключить кинематику в то время, когда FUNCTION PARAXMODE является активной. **Error correction** Перед переключением кинематики необходимо деактивировать FUNCTION PARAXMODE.
1A0-00F2	**Error message** Переключение кинематики не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь переключить кинематику в то время, когда наклон плоскости или кинематические компенсационные движения (например, M128, M144) являются активными. **Error correction** Перед переключением кинематики необходимо деактивировать все зависящие от кинематики функции.
1A0-00F3	**Error message** Переключение кинематики не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь переключить кинематику в то время, когда в вызывающей программе кинематическая компенсация (например, M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) является активной. **Error correction** Перед переключением кинематики необходимо восстановить исходное состояние во всех программах .
1A0-00F4	**Error message** Другие оси на плоскости полюсов не допускаются **Cause of error** При программировании линейных перемещений в полярных координатах Вы запрограммировали оси, лежащие в рабочей плоскости, определенной координатами полюса. Конечная позиция была, таким образом, переопределена. **Error correction** Удалите запрограммированные оси из кадра линейных перемещений в полярных координатах.

Номер ошибки	Описание
1A0-00F5	**Error message** Наклон плоскости обработки не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь наклонить плоскость обработки, хотя эта функция не допускается с активной кинематикой. **Error correction** - Используйте другую кинематику станка - Исправьте NC-программу - При необходимости свяжитесь со службой сервиса
1A0-00F8	**Error message** Расчет угла не возможен **Cause of error** В функции наклона поверхности обработки был активирован режим телесного (пространственного) угла, хотя этот режим не поддерживается конфигурацией системы. **Error correction** Выберите в активной таблице кинематики режим угла между осями. При необходимости, обратитесь к производителю станка.
1A0-00F9	**Error message** Преобразование координат в подпрограмме контура невозможно **Cause of error** В подпрограмме контура Вы запрограммировали недопустимое преобразование координат, например, наклон плоскости обработки, изменение предустановок, пространственный разворот или смещение оси. **Error correction** В подпрограмме контура возможны только следующие преобразования координат: разворот, смещение нуля, зеркальное отображение и масштабирование. Откорректируйте NC-программу.
1A0-00FA	**Error message** Инкрементальный угол наклона не разрешается **Cause of error** Вы пытаетесь развернуть плоскость обработки инкрементально при помощи круговой оси, хотя Вы не определили активную плоскость обработки с углом оси. **Error correction** Всегда определяйте инкрементальный разворот плоскости обработки тем же способом, что при последнем развороте. Измените тип инкрементального разворота или последнего абсолютного наклона.

Номер ошибки	Описание
1A0-00FB	**Error message** Инкрементальный угол наклона не разрешается **Cause of error** Вы пытаетесь развернуть плоскость обработки инкрементально при помощи пространственного угла, хотя Вы не определили активную плоскость обработки с пространственным углом. **Error correction** Всегда определяйте инкрементальный разворот плоскости обработки тем же способом, что при последнем развороте. Измените тип инкрементального разворота или последнего абсолютного наклона.
1A0-00FC	**Error message** Нет решения в ограниченной области **Cause of error** При помощи SEQ+ или SEQ- Вы попытались ограничить область для главной оси. В этой области система управления не может реализовать разворот плоскости обработки. **Error correction** Отмените ограничения SEQ+ / SEQ-.
1A0-00FD	**Error message** Векторы не перпендикулярны друг к другу **Cause of error** Вы попытались задать плоскость обработки при помощи PLANE VECTOR, хотя заданные векторы расположены не перпендикулярно друг к другу. **Error correction** Убедитесь, что векторы расположены не перпендикулярно друг к другу. Разрешите расположенные не перпендикулярно друг к другу векторы путем изменения конфигурации CfgRotWorkPlane-->autoCorrectVector на TRUE.
1A0-00FE	**Error message** Точки поверхности лежат слишком близко друг к другу **Cause of error** Вы попытались задать плоскость обработки при помощи PLANE VECTOR, хотя точки на поверхности расположены слишком близко друг к другу. **Error correction** Задайте точки на поверхности так, чтобы они лежали дальше друг от друга.

Номер ошибки	Описание
1A0-00FF	**Error message** Точки поверхности лежат на одной прямой **Cause of error** Вы попытались задать плоскость обработки при помощи PLANE VECTOR, хотя точки на поверхности расположены на одной линии. Из-за этого система управления не может однозначно рассчитать поверхность. **Error correction** Задайте точки на поверхности так, чтобы они образовывали треугольник.
1A0-0100	**Error message** Отсутствуют круговые оси **Cause of error** Вы пытаетесь развернуть плоскость обработки используя кинематику с незаданными круговыми осями. **Error correction** - Исправьте NC-программу: удалите функцию разворота плоскости обработки. - Активируйте кинематику с круговыми осями.
1A0-0101	**Error message** Векторы слишком короткие **Cause of error** Вы попытались задать плоскость обработки при помощи PLANE VECTOR, хотя минимум один из векторов слишком короткий. **Error correction** - Задайте более длинный вектор - Адаптируйте конфигурацию станка (возможно только через производителя станка): Для того чтобы разрешить базовый вектор с нулевой длиной, установите машинный параметр CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector в значение TRUE.
1A0-0102	**Error message** Глубина врезания слишком мала **Cause of error** В одном из циклов 21, 22, 24 oder 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) значение глубины врезания Q10 задано меньше 0.1 мм. **Error correction** Задайте Q10 больше 0.1 мм.

Номер ошибки	Описание
1A0-0103	**Error message** Слишком много осей вращения **Cause of error** Вы пытаетесь развернуть плоскость обработки используя кинематику с более чем двумя круговыми осями. Это возможно только при программировании с использованием значений осей. **Error correction** - Исправьте NC-программу: используйте PLANE AXIAL - Активируйте кинематику с двумя круговыми осями. - Выберите две оси вращения с помощью M138
1A0-0104	**Error message** Комбинация функций не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь наклонить плоскость обработки в то время, когда смещение нулевой точки в осях вращения является активным. Это возможно только при программировании с использованием значений осей. **Error correction** - Исправьте NC-программу: используйте PLANE AXIAL - Задайте смещение с помощью точки привязки.
1A0-0105	**Error message** Позиция по G43/G44 не перпендикулярна G41/G42-контуру! **Cause of error** Движение подвода G43/G44 не перпендикулярно следующему движению G41/G42 - ошибка контура, которая может привести к повреждению заготовки. Ошибка контура зависит от расстояния между конечной позицией и перпендикуляром R к G41/G42-начальной позиции. Расстояние больше, чем 0.1 * радиус инструмента R. **Error correction** - Измените NC-программу: движение подвода G43/G44 должно быть перпендикулярно контуру.
1A0-0106	**Error message** &-оператор не применим к активной 3-осевой кинематике **Cause of error** Вы пытаетесь использовать X-, Y- или Z-ось с &-оператором, хотя эта ось содержится в активной 3-осевой кинематике. &-оператор допускается только, если Вы удалите соответствующую ось с помощью FUNCTION PARAXMODE из активной 3-осевой кинематики. **Error correction** Используйте соответствующую ось без &-оператора.

Номер ошибки	Описание
1A0-0107	**Error message** M128 и M144 не разрешаются в сочетани с CYCL CALL POS **Cause of error** Вы пытаетесь вызвать цикл с помощью CYCL CALL POS при активной функции M128 или M144. **Error correction** Деактивируйте M128 и M144 перед вызовом цикла с помощью CYCL CALL POS.
1A0-0108	**Error message** CYCL CALL POS: инкрементальные значения без привязки **Cause of error** Вы пытаетесь вызвать CYCL CALL POS с инкрементальными координатами, не все из которых базируются на координатах, которые Вы запрограммировали ранее с помощью CYCL CALL POS. **Error correction** Убедитесь в том, что каждая координата, запрограммированная в инкрементах, при вызове цикла с помощью CYCL CALL POS задана с учетом координат, запрограммированных в предыдущей команде CYCL CALL POS.
1A0-0109	**Error message** Повтор. задание M120 не допуск. **Cause of error** Возврат с GOTO при активной M120 не разрешается. **Error correction** Возврат разрешается только путем прогона записи в перед.
1A0-010A	**Error message** TCPM: PATHCTRL VECTOR невозможен **Cause of error** Вы пытаетесь переместить ось вращения с помощью PATHCTRL VECTOR так, что направление оси инструмента лежит всегда в одной и той же плоскости. Однако PATHCTRL VECTOR невозможен с запрограммированными направлениями векторов. **Error correction** - Используйте TCPM-функцию с PATHCTRL AXIS. - При необходимости исправьте вектор направления.

Номер ошибки	Описание
1A0-010B	**Error message** Пространственная окружность не разрешается **Cause of error** Вы попытались переместиться по пространственной окружности, однако данная функция не возможна. Пространственная окружность получается, например, если Вы запрограммировали окружность в плоскости X/Z и после этого выполнили базовое вращение циклом 10 в плос **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-010C	**Error message** Движение не линейное **Cause of error** Вы создали NC-кадр, который перемещает ось датчика, которая не является линейной. **Error correction** - Изменить NC-программу
1A0-010D	**Error message** Контур в циклах точения невозможен **Cause of error** Вы запрограммировали неразрешённый кадр в описании контура для токарного цикла. **Error correction** Измените описание контура в управляющей программе
1A0-010E	**Error message** Запрограммирована неверная длина входа **Cause of error** Вы запрограммировали длину ноль или отрицательное число для длины разбега при нарезании резьбы. **Error correction** Для длины разбега необходимо программировать только положительное значение. Рекомендованная длина разбега: как минимум половина шага резьбы.

Номер ошибки	Описание
1A0-010F	**Error message** Запрограммирована неверная длина сбега **Cause of error** Вы запрограммировали длину ноль или отрицательное число для длины перебега при нарезании резьбы. **Error correction** Для длины перебега необходимо программировать только положительное значение. Рекомендованная длина перебег: как минимум полови-на шага резьбы.
1A0-0110	**Error message** Ошибка в цикле точения **Cause of error** Возможные причины: - Вы попытались выполнить цикл точения, хотя активный инструмент не является токарным. - Вы попытались выполнить цикл точения, при активном режиме фрезерования. **Error correction** - Вставьте токарный инструмент. - Перейдите в токарный режим с помощью ФУНКЦИИ MODE TURN.
1A0-0111	**Error message** Ошибка в галтели **Cause of error** Вы пробовали запрограммировать скругление в контуре с менее чем двумя элементами. **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-0112	**Error message** Ошибка в галтели **Cause of error** Вы пробовали завершить контур со скруглением. Однако, контур не замкнут. **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-0113	**Error message** Ошибка элемента контура в цикле точения **Cause of error** Вы запрограммировали выточку или врезание в начале контура точения. **Error correction** Исправьте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A0-0114	**Error message** Ошибка в прорезке **Cause of error** Возможные причины: - Вы не запрограммировали ни центр врезания (CENTER), ни длину прорези (PLACE). - Вы запрограммировали как центр врезания (CENTER), так и длину прорези (PLACE). **Error correction** Исправьте NC-программу.
1A0-0115	**Error message** Режим точения: неверное положение инструмента **Cause of error** Режущая пластина токарного инструмента находится не в разрешенной плоскости обработки. **Error correction** Ось вращения и режущая пластина должны лежать в одной плоскости обработки. - Откорректируйте позицию инструмента. - При необходимости скопируйте координаты оси вращения с помощью M128 или M144.
1A0-0116	**Error message** Цикл прорезки: неверное положение инструмента **Cause of error** Вы пытаетесь использовать пробивной инструмент, хотя станок находится не в исходном положении. **Error correction** Отмените установку инструмента: - переместите оси вращения в исходное положение - при необходимости примите значения осей вращения с помощью M128 или M144
1A0-0117	**Error message** Цикл точения с грибовидным инструментом, измеренным в центре **Cause of error** Вы пытаетесь выполнить цикл точения с грибообразным инструментом, измеренным в центре. **Error correction** Грибообразный инструмент, применяемый в цикле точения, должен быть измерен в углу, т.е. ориентация инструмента должна быть 1-8.

Номер ошибки	Описание
1A0-0118	**Error message** Продолжение программы невозможно **Cause of error** Продолжение программы с точки прервания невозможно. **Error correction** - Выберите начало программы заново с помощью кнопки GOTO или программу PGM MGT. - Для продолжения программы с точки прерывания, необходимо деактивировать Stretch-фильтр.
1A0-0119	**Error message** Невозможно изготовить резьбу с установленным инструментом **Cause of error** Вы пытаетесь нарезать резьбу с помощью подведенного инструмента и нулевой подачи. **Error correction** - Отмените подвод инструмента (для этого приведите оси вращения в базовое положение и скопируйте значения оси вращения с помощью M128 или M144) - Измените тип подачи
1A0-011A	**Error message** Преобразования координат в токарном режиме не допускаются **Cause of error** Вы пытались переключиться в токарный режим, хотя активны преобразования координат (вращение, зеркальное отображение и/или масштабирование). **Error correction** Деактивируйте преобразование координат (вращение, зеркальное отображение и/или масштабирование) перед переключением в токарный режим.

Номер ошибки	Описание
1A0-011B	**Error message** Некруглый контур не может начинаться из внутреннего угла **Cause of error** Вы пытались начать некруглый контур с коррекцией радиуса на внутреннем углу (вогнутом положении). Помимо прочего могут быть следующие причины этой ошибки: - Начальная точка лежит на реальном внутреннем углу - Начальная точка лежит на переходе между двумя окружностями, которые тангенциальны, но запрограммированы или сгенерированы с недостаточной точностью - "Скругление" внутреннего некруглого контура разделено на прямолинейные сегменты. Начальная точка лежит при этом на тангенциальном переходе между двумя участками окружности. При этом разбиение на прямолинейные участки приводит к образованию внутреннего угла. **Error correction** - Скорректируйте начальную точку, выбором корректной точки, которая не лежит на внутреннем угле - Сгенерируйте/запрограммируйте программу некруглого контура с большей точностью - Избегайте разбиения некруглого контура на линейные сегменты или вручную переместите начальную точку на середину сгенерированного линейного участка - Генерируйте/рассчитайте скорректированную траекторию инструмента на некруглом контуре не через ЧПУ

Номер ошибки	Описание
1A0-011C	**Error message** Чистовая обработка боковой поверхности: радиус инструмента слишком большой **Cause of error** Запрограммированный радиус инструмента слишком большой для чистовой обработки боковой поверхности или для выборки в заданных данных контура. **Error correction** При чистовой обработки боковой поверхности сумма из припуска на чистовую обработку (цикл чистовой обработки бок. поверхности) и радиуса чистового инструмента должна быть меньше, чем сумма из припуск на чистовую обработку (цикл данных контура) и радиуса чернового инструмента. Если вы работаете с циклом чистовой обработки боковой поверхности без предварительной черновой обработки, сказанное выше также действительно; радиус инструмента черновой обработки при этом равен "0". При вторичной выборке, радиус чернового инструмента должен быть меньше, чем радиус инструмента первичной выборки.
1A0-011D	**Error message** Вектор нормали слишком короткий **Cause of error** Вы пытаетесь задать плоскость обработки с помощью функции PLANE VECTOR, однако вектор нормали слишком короткий. **Error correction** Система ЧПУ не может автоматически откорректировать вектор нормали, задайте более длинный вектор нормали.
1A0-011E	**Error message** Определение заготовки: контур не замкнут **Cause of error** В определении контура заготовки начальная и конечная точки не совпадают. **Error correction** Исправьте NC-программу. Стартовая позиция должна быть определена полностью, то есть содержать значения для двух координат плоскости.

Номер ошибки	Описание
1A0-011F	**Error message** Неверная длина режущей кромки в цикле токарной прорезки **Cause of error** Вы пытаетесь выполнить цикл токарной прорезки с помощью инструмента, длина режущей кромки которого равна нулю или не задана. **Error correction** Проверьте длину режущей кромки инструмента для токарной прорезки в таблице инструмента.
1A0-0120	**Error message** Нет активного инструмента для токарной прорезки **Cause of error** Вы пытаетесь выполнить цикл токарной прорезки, хотя активный инструмент не является инструментом для токарной прорезки. **Error correction** Вставьте инструмент для токарной прорезки.
1A0-0121	**Error message** RR/RL в подпрограмме контура запрограммировано в неправильном месте **Cause of error** Вы использовали один из следующих недопустимых элементов синтаксиса в подпрограмме контура, вызываемой циклом точения: - Поправка на радиус задана не в первой строке описания контура. - В пределах описания контура запрограммирован DEP-кадр. **Error correction** Отредактируйте подпрограмму контура.
1A0-0123	**Error message** Коррекция на радиус не задана **Cause of error** Вы запрограммировали простой кадр позиционирования с поправкой на радиус, в котором без учета коррекции не получается перемещение (например, IX+0 R+, DIN/ISO: G7). **Error correction** Измените NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A0-0124	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: две прямые параллельны друг другу. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-0125	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: две внешние окружности не пересекаются. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-0126	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: две внутренние окружности не пересекаются. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-0127	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: две концентрические окружности не пересекаются. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-0128	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: прямая и окружность не пересекаются. **Error correction** Проверьте описание контура.

Номер ошибки	Описание
1A0-0129	**Error message** Соприкосающиеся окружности с противоположным направлением вращения **Cause of error** Две касающихся друг друга окружности имеют противоположные направления вращения, что не допускается. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-012A	**Error message** Запрограммирован элемент контура с длиной=0 **Cause of error** Начальная и конечная точки контура профиля совпадают. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-012B	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: окружность имеет радиус 0. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-012E	**Error message** Не удалось рассчитать ни одной точки пересечения **Cause of error** Система ЧПУ не может рассчитать точку пересечения: две прямые параллельны друг другу и расположены не друг над другом. **Error correction** Проверьте описание контура.
1A0-012F	**Error message** Неверное разделение вертикальных профилей **Cause of error** Система ЧПУ не может обработать заданный профиль. **Error correction** Проверьте описание профиля (SEL CONTOUR PROFILE), параметры обработки и данные используемого инструмента.

Номер ошибки	Описание
1A0-0130	**Error message** Плоский профиль незамкнут или начинается на углу (на вершине) **Cause of error** Начальная и конечная точка профиля плоскости либо не совпадают, либо находятся на углу. **Error correction** Проверьте запрограммированный профиль плоскости.
1A0-0131	**Error message** Системе управления не удалось завершить операцию обрабокти **Cause of error** Ошибки при внутренних расчетах. **Error correction** Проверьте описание профиля (SEL CONTOUR SURFACE и SEL CONTOUR PROFILE), параметры обработки и данные используемого инструмента.
1A0-0132	**Error message** Операции обработки требуется слишком много циклов **Cause of error** Максимально разрешаемое количество проходов обработки было превышено. **Error correction** Проверьте параметры обработки и данные используемого инструмента.
1A0-0133	**Error message** Неверные таблицы управления ошибками **Cause of error** SEL CONTOUR SURFACE использует список инструмента, лежащий вне допустимого диапазона значений. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
1A0-0134	**Error message** Цикл не подходит для определения контура с помощью APPR/DEP. **Cause of error** Выбранный вами цикл не может использовать определение контура, содержащее кадры APPR или DEP. **Error correction** Удалите кадры APPR и DEP из определения контура. Для цикла 1025 используйте цикл 270 для программирования APPR/DEP.

Номер ошибки	Описание
1A0-0135	**Error message** APPR-блок находится не в первой строке определения контура **Cause of error** Вы запрограммировали кадр APPR в описании контура, стоящем не в первой строке. **Error correction** Отредактируйте описание контура.
1A0-0136	**Error message** Слишком много APPR/DEP-блоков в описании контура **Cause of error** В описании контура вы запрограммировали несколько кадров APPR или DEP. **Error correction** Описание контура может содержать только по одноку кадру APPR и DEP. Отредактируйте описание контура.
1A0-0137	**Error message** Компенсация радиуса в подпрограмме контура задана протеворечиво **Cause of error** В подпрограмме контура вы запрограммировали несколько поправок на радиус, которые противоречат друг другу. **Error correction** Измените подпрограмму контура.
1A0-0138	**Error message** DEP-блок запрограммирован не в последней строке определения контура **Cause of error** В подпрограмме контура вы запрограммировали DEP-кадр, расположенный не в последней строке описания контура. **Error correction** Исправьте описание контура.

Номер ошибки	Описание
1A0-013A	**Error message** Поверхность профиля запрограммирована с ошибками **Cause of error** Профиль плоскости был запрограммирован с ошибкой. **Error correction** - Обеспечьте, чтобы для каждого геометрического элемента, описывающего геометрию профиля плоскости (т. е. за исключением блоков, описывающих перемещение подвода или отвода), был задан соответствующий вертикальный профиль. - Обеспечьте, чтобы не более одного перемещения подвода или отвода было запрограммировано в начале или в конце определения профиля плоскости соответственно. - Обеспечьте, чтобы после каждой привязки к вертикальному профилю сначала был запрограммирован минимум один геометрический элемент.
1A0-013B	**Error message** Недопустимое преобразование при отработке поверхности профиля **Cause of error** Программирование профильной поверхности (циклы 281-283) недопустимо, если одновременно активно зеркальное отображение вдоль оси инструмента (цикл 8). **Error correction** Создайте описание программы так, чтобы зеркальное отображение во время вызова циклов профильной поверхности (281-283) не было активно.
1A0-013C	**Error message** Циклы 281 и 283 применяются толко для карманов **Cause of error** Цикл протягивания 281 и цикл 283 для чистовой обработки дна должен использоваться только для поверхностей профиля, образующих карман. **Error correction** Обеспечьте, чтобы запрограммированный профиль плоскости был замкнутым. Если вы задаете профиль плоскости с циклом 14, обеспечьте, чтобы комбинация из знака направления вращения, поправки на радиус и монотонности вертикальных профилей образовала карман.

Номер ошибки	Описание
1A0-013D	**Error message** Пропущенна коррекция радиуса в определении поверхности профиля **Cause of error** Если плоскостные профили поверхностей профиля(циклы 280-283) запрограммированы с помощью цикла 14, то в определении плоскостного профиля должна быть задана коррекция радиуса (RL или RR). **Error correction** Задайте коррекцию радиуса в определении плоскостного профиля.
1A0-013E	**Error message** Определён недопустимый вертикальный профиль **Cause of error** Запрограммированный вертикальный профиль профильной поверхности (циклы 280-283) недействителен. **Error correction** Обеспечьте, чтобы определение вертикального профиля содержало минимум два геометрических кадра. Обеспечьте, чтобы внутри определения вертикального профиля не была запрограммирована поправка на радиус. Обеспечьте, чтобы вертикальный профиль относительно абсциссы (как правило, x-координата) поднимался (т. е. монотонно возрастал). Обеспечьте, чтобы вертикальный профиль относительно ординаты (как правило, y-координата) либо поднимался, либо опускался (т. е. монотонно возрастал или монотонно спадал).
1A0-013F	**Error message** Коррекция радиуса направлена внутрь поверхности профиля **Cause of error** Если профиль плоскости профильной поверхности (циклы 280-283) задается требованиями с помощью элемента синтаксиса CONTOUR DEF, в определении профиля плоскости не должна быть указана поправка на радиус. **Error correction** Удалите поправку на радиус из определения профиля плоскости.

Номер ошибки	Описание
1A0-0140	**Error message** Цикл профиля поверхности с активной коррекцией радиуса **Cause of error** Вы попытались вызвать цикл профильной поверхности (циклы 281-283) при активной поправке на радиус инструмента. **Error correction** Отмените перед циклом профильной поверхности поправку на радиус инструмента, выбрав R0, или запрограммируйте вызов цикла в другом месте.
1A0-0141	**Error message** Запрограммированный плоский профиль не закрыт **Cause of error** Вы попытались с помощью CONTOUR DEF запрограммировать профиль плоскости как карман. Но профиль плоскости не дает замкнутого контура. **Error correction** Запрограммируйте замкнутый профиль плоскости. Используйте цикл 14, чтобы задать разомкнутый профиль плоскости.
1A0-0142	**Error message** Программируемая ось %1 отсутствует в 'CfgChannelAxes/progAxis' **Cause of error** Конфигурация машины имеет ошибку. Данная ось сконфигурирована не как программируемая ось. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка - Откорректируйте конфигурацию машины: Введите ось как программируемую в 'CfgChannelAxes/progAxis'
1A0-0143	**Error message** Цикл черновой обраб.: Нач. позиция слишком близка к оси вращения **Cause of error** Стартовая позиция цикла черновой обработки находится вблизи оси вращения. **Error correction** Исправьте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A0-0144	**Error message** Определение заготовки: Контур пересекает сам себя **Cause of error** Контур, описывающий образующую поверхности заготовки (NC-предложение BLK ФОРМА ВРАЩЕНИЕ), пересекает сам себя. **Error correction** Откорректируйте программу NC: Согласуйте контур заготовки таким образом, чтобы он не пересекал сам себя.
1A0-0145	**Error message** Определение заготовки: Недействительная ось в подпрограмме **Cause of error** В подпрограмме, описывающей образующую поверхности заготовки (NC-предложение: BLK ФОРМА ВРАЩЕНИЕ)Вы запрограммировали недопустимую ось. **Error correction** - Откорректируйте программу NC: В подпрограмме запрограммируйте координаты, возникающие из выбора оси вращения для заготовки.
1A0-0146	**Error message** Токарный инструмент с противоречивыми данными **Cause of error** Был заменён токарный инструмент, чьи данные оказались противоречивы по следующей причине: Ориентация инструмента не согласуется с углом регулировки и углом заострения. **Error correction** Откорректируйте данные в таблице токарного инструмента
1A0-0147	**Error message** Определение заготовки при активной трансформации координат **Cause of error** При перевычислении координат (перемещение нулевой точки, поворот) Вы попытались определить заготовку через образующую поверхности(NC-предложение: BLK ФОРМА ВРАЩЕНИЕ). **Error correction** Перед определением заготовки верните все перевычисления координат.

Номер ошибки	Описание
1A0-0148	**Error message** Недопустимая функция **Cause of error** Вы осуществили попытку рассчитать проворачивание шпинделя между заданной системой координат и системой координат инструмента(например, с помощью ID210 NR8), при одновременной трансформации для масштабирования или отражения. **Error correction** Исправьте NC-программу
1A0-014B	**Error message** Недопуст. перемещение, если активна FUNCTION TCPM и зерк. отобр. **Cause of error** Вы пробовали запрограммировать перемещение оси вращения через пространственный угол для перемещения по окружности (CP..., CPT...) при активной функции TCPM (с AXIS SPAT) и активным зеркальным отображением. **Error correction** Деактивируйте зеркальное отображение перед отработкой перемещения с активной функцией TCPM.
1A0-014C	**Error message** Кинематика инструментального суппорта в файле %1 содержит ошибки **Cause of error** - Кинематика инструментального суппорта в текущем файле содержит ошибки **Error correction** - Для более подробной информации по этой ошибке, нажмите программную клавишу ВНУТРЕННЯЯ ИНФО - Проверьте кинематику инструментального суппорта в заданном файле и при необходимости исправьте. - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
1A0-014D	**Error message** Данные кинематики инструментального суппорта содержат ошибки **Cause of error** Данные кинематики инструментального суппорта текущего инструмента содержат ошибки. Указание: Не запускайте в этом состояние управляющих программ и будьте осторожны при перемещении осей вручную! **Error correction** - Убедитесь, что для желаемого инструмента в таблице инструментов в столбце "KINEMATIC" задан подходящий файл для кинематики инструментального суппорта. - Квитируйте сообщение об ошибке - Выполните TOOL CALL с инструментом, который не содержит кинематики инструментального суппорта или который содержит действительную кинематику инструментального суппорта - Свяжитесь с сервисной службой.
1A0-0151	**Error message** Недопустимое количество строк (%1) в таблице компенсации **Cause of error** Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered. **Error correction** - Check the compensation value table and correct it if necessary - Perform the calibration cycle again
1A0-0152	**Error message** Непостоянные (некратные) значения угла в таблице компенсации. **Cause of error** The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE). **Error correction** Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.

Номер ошибки	Описание
1A0-0153	**Error message** Угол (%1) лежит вне допустимого диапазона значений. **Cause of error** An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured. **Error correction** Expand the compensation table in order to include the necessary angles.
1A0-0154	**Error message** Кинематика инструментального суппорта игнорирована в "%1" **Cause of error** Текущая кинематика не имеет точки добавления кинематики держателя инструмента. **Error correction** - Адаптируйте конфигурацию станка для использования кинематики держателя инструмента. Пожалуйста, свяжитесь для этого с производителем станка. Обратите внимание: при использовании данной кинематики обработка проводится без требуемого держателя инструмента.
1A0-0161	**Error message** Запрогр. круговая ось не допускается на окружн. (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** Вы пытались запрограммировать в режиме TCPM REFPNT TIP-CENTER окружность с положением оси вращения без коррекции на радиус. Одновременное изменение положение оси вращения на окружностях разрешено только с коррекцией на радиус инструмента. **Error correction** Активируйте коррекцию на радиус инструмента
1A0-0162	**Error message** Неправильный конец коррекции радиуса инструм. (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** При TCPM-STATIC разрешается отключить коррекцию на радиус только кадром линейного перемещения с R0, в котором запрограммированы обе координаты рабочей плоскости. Вы пытались отключить коррекцию на радиус во время TCPM-STATIC недопустимым способом. **Error correction** Коррекция на радиус отключается в кадре линейного перемещения, который содержит обе координаты рабочей плоскости.

Номер ошибки	Описание
1A0-0164	**Error message** Определение направления вращения для заданного контура не возможно **Cause of error** Запрограммированный контур заготовки не замкнут или не содержит кривых. Определение направления вращения и 3D-отображения не возможно. **Error correction** - Исправьте управляющую программу - Запрограммируйте контур заготовки, состоящий больше чем из одной точки. Контур должен быть замкнут и не должен лежать на отдельной прямой линии.
1A0-0165	**Error message** Выточки в BLK FORM не поддерживаются **Cause of error** В контуре для BLK FORM была запрограммирована выточка. **Error correction** - Измените управляющую программу. Удалите выточку из контура для BLK FORM.
1A0-0166	**Error message** Выточки не поддерживаются в BLK FORM **Cause of error** В контуре BLK FORM запрограммированная фаска. **Error correction** Удалите фаску из контура.
1A0-0167	**Error message** SL циклы не допускаются (TCPM REFPNT CENTER) **Cause of error** Вы пытались запрограммировать цикл SL при активной TCPM REFPNT TIP-CENTER или REFPNT CENTER-CENTER. Нельзя использовать циклы SL с данными настройками TCPM. **Error correction** Измените управляющую программу

Номер ошибки	Описание
1A0-0169	**Error message** M130 не допускается **Cause of error** Запрещено программирование M130 при активной коррекции токарного инструмента в системе координат с развёрнутой плоскостью обработки (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, или столбец WPL-DZL и WPL-DX-DIAM из таблицы токарных инструментов). **Error correction** - Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-016C	**Error message** Поперечный суппорт: разрешается только контур ZX **Cause of error** Запрограммирован контур, который не лежит в плоскости ZX. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-016D	**Error message** Поперечный суппорт: преобразования не разрешаются **Cause of error** Ниже перечисленные преобразования не допускаются при активном поперечном суппорте: - Разворот плоскости обработки - Масштабирование - Смещение нулевой точки **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-016E	**Error message** Наклон плоскости обработки не допускается **Cause of error** Разворот плоскости обработки при FUNCTION MODE TURN разрешён только при кинематике поперечного суппорта. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.

Номер ошибки	Описание
1A0-016F	**Error message** Винтовая траектория при активном поперечном суппорте не разреш. **Cause of error** При активном поперечном суппорте винтовая интерполяция не допускается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-0170	**Error message** Поперечный суппорт: комбинация с M91 не разрешается **Cause of error** Комбинация из активного поперечного суппорта и M91 не допускается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-0171	**Error message** Поперечный суппорт: TCPM не разрешается **Cause of error** При активном поперечном суппорте TCPM (M128) не допускается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-0172	**Error message** Поперечный суппорт: 3D-коррекция радиуса не разрешается **Cause of error** При активном поперечном суппорте 3D компенсация радиуса не допускается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.

Номер ошибки	Описание
1A0-0173	**Error message** Специальная кинематика при обработке попер. суппортом не разреш. **Cause of error** Вы попытались скомбинировать FUNCTION PARAXMODE вместе со специальной кинематикой: - полярная кинематика - кинематика с поперечным суппортом **Error correction** Необходимо деактивировать способ обработки перед активацией другого.
1A0-0174	**Error message** Поперечный суппорт: только в токарном режиме **Cause of error** Поперечный суппорт может быть активирован только в токарном режиме. **Error correction** Перейдите в токарный режим с помощью ФУНКЦИИ MODE TURN.
1A0-0175	**Error message** Поперечный суппорт: запрограммирована недопуст. окружность **Cause of error** Запрограммированная, для поперечного суппорта, окружность имеет слишком маленький радиус или слишком маленький размер дуги **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените
1A0-0176	**Error message** Поперечный суппорт: кадр ощупывания не разрешается **Cause of error** Кадр ощупывания при активном поперечном суппорте не допускается **Error correction** Выполните ощупывание до активации поперечного суппорта

Номер ошибки	Описание
1A0-0177	**Error message** Поперечный суппорт: шпиндель не выровнен **Cause of error** Ось Z активной системы координат и направление шпинделя не параллельно **Error correction** Выровняйте шпиндель до активации поперечного суппорта
1A0-0178	**Error message** Поперечный суппорт при активном "Stretch-фильтре" не возможен **Cause of error** Нельзя активировать поперечный суппорт при активном "Stretch-фильтре" **Error correction** - Проверьте значение в CfgStrechFilter и, при необходимости, измените - Свяжитесь с сервисной службой
1A0-0179	**Error message** Поперечный суппорт: M140 не разрешается **Cause of error** Отвод инструмента (M140) с активным поперечным суппортом не допускается **Error correction** Измените управляющую программу
1A0-017A	**Error message** Поперечный суппорт: PARAXCOMP не разрешается **Cause of error** FUNCTION PARAXCOMP при активном поперечном суппорте не разрешена. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-017B	**Error message** Токарный цикл разрешён только при актином поперечном суппорте **Cause of error** Вы попытались вызвать токарный цикл при кинематике с поперечным суппортом, однако не активировали поперечный суппорт **Error correction** - Запрограммируйте FACING HEAD POS

Номер ошибки	Описание
1A0-017C	**Error message** Отсутствует контур инструмента при цикле одновр. точения **Cause of error** Контур инструмента для одновременного точения не может быть считан. **Error correction** 2D-контур инструмента для цикла рассчитывается из соответствующей кинематики 3D-инструментального суппорта: - Убедитесь, что в таблице инструментов, в столбце "KINEMATIC" внесена правильная кинематика инструментального суппорта. - Убедитесь, в особенности для цикла одновременного точения, что определённая в нём геометрия соответствует данным инструмента.
1A0-017D	**Error message** Неверные данные инструмента для цикла одновр. точения **Cause of error** Данные инструмента в таблице инструментов не совместимы с циклом одновременного точения. Данные инструмента (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH и KINEMATIC) должны описывать реальный инструмент. В особенности должны быть соблюдены следующие условия: - Одна из величин, радиус (RS) или длина режущей кромки (CUTLENGTH и CUTWIDTH) должны быть равны нулю. - Разрешены только грибовидные, черновые и чистовые инструменты. - TO, ZL и XL должно быть согласовано с геометрией кинематики инструментального суппорта. **Error correction** Проверьте и исправьте значения в таблице инструментов.
1A0-017E	**Error message** Вращение GS с плоскостью обработки не в XY **Cause of error** An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed. Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y. **Error correction** Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.

Номер ошибки	Описание
1A0-017F	**Error message** Отрицательный радиус вершины резца в цикле точения не возможен **Cause of error** Была попытка запустить токарный цикл с инструментом с отрицательным радиусом вершины резца. Это запрещено. Действующий радиус вершины резца состоит из суммы следующих трёх элементов: - Значение в столбце RS из таблицы токарных инструментов - Значение в столбце DRS из таблицы токарных инструментов - запрограммированный припуск при помощи FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS **Error correction** Сумма трёх значений должна быть положительной: измените управляющую программу или таблицу инструментов
1A0-0180	**Error message** Одновременное точение: не найдена подходящая поворотная ось. **Cause of error** Не найдено подходящей поворотной оси для цикла одновременного точения. **Error correction** - Если станок физически оснащён подходящей осью: - Настройте угол прецессии через цикл 800 - Проверьте конфигурацию кинематики и при необходимости измените - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
1A0-0182	**Error message** Разворот плоскости обработки не подходит к преобразов. вращения **Cause of error** - Была попытка активации разворота плоскости обработки, в то время как активно одно из нижеперечисленных преобразований. - Была попытка активировать одно из нижеперечисленных преобразований при активном развороте плоскости обработки. **Error correction** - Деактивируйте разворот плоскости обработки или цикл 800. В случае, если упомянутые в пункте 2 преобразования активны вне токарного режима, свяжитесь с производителем станка. Это имеет отношение к: 1. Преобразования активируемые при помощи цикла 800 2. Специальные преобразования в токарном режиме работы, которые адаптируют активную систему координат к общепринятой при кинематиках со столом A или B. Закладка POS индикации состояния показывает, активны ли преобразования.
1A0-0183	**Error message** Недействительные данные токарного инструмента **Cause of error** Данные активного токарного инструмента не действительны. Недействительная комбинация значений: TYPE и TO не подходят друг другу. Значение 9 в TO можно задать только для чернового или чистового проходного инструмента. **Error correction** Измените данные инструмента.
1A0-0184	**Error message** Одновремен.точение: заданные коррекции на инструмент недопустимы **Cause of error** Запрограммированные для цикла одновременного точения коррекции инструмента не допустимы (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...). Такие коррекции изменяют положение резца по отношению к державке, что может привести к столкновению. **Error correction** Удалите все запрограммированные перед циклом коррекции инструмента.

Номер ошибки	Описание
1A0-0185	**Error message** Выбранный режим TCPM не комбинируется с одновременным точением **Cause of error** Синхронные токарные циклы не поддерживают программирование в режиме TCPM **Error correction** Следующие TCPM параметры должны быть установлены: - AXIS POS (Координаты соответствуют заданной позиции), - PATHCTRL AXIS (тип интерполяции) - REFPNT CENTER-CENTER или REFPNT TIP-CENTER (точка привязки инструмента)
1A0-0188	**Error message** Недопустимая функция **Cause of error** - FUNCTION FACINGHEAD была запрограммирована при активной коррекции инструмента относительно системы координат детали. - FUNCTION FACINGHEAD не разрешается в комбинации с FUNCTION TURNDATA CORR-WCS. **Error correction** Деактивируйте коррекцию инструмента относительно системы координат детали.
1A0-0189	**Error message** Недопустимая интерполяция оси вращения **Cause of error** - Была запрограммирована ось вращения, которая неактивна из-за действия M138 или машинного параметра CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, но должна учитываться согласно машинному параметру CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display. - Это перемещение не может быть интерполировано с перемещениями TCPM. **Error correction** - Проверьте и, при необходимости, измените управляющую программу - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
1A0-018A	**Error message** Не существует физической оси для наложения маховичком **Cause of error** Суперпозиция маховичком по оси, которая не содержится в актуальной кинематике **Error correction** - Деактивируйте суперпозицию маховичком - Проверьте машинные параметры - Свяжитесь с сервисной службой
1A0-018B	**Error message** Подготовка контура не возможна **Cause of error** При подготовке контура для загруженной некруглой программы возникла внутренняя ошибка, некруглая программа не может быть выполнена. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
1A0-018C	**Error message** Подготовка контура не может обработать некруглую программу **Cause of error** Некруглая программа не может быть обработана при подготовке контура. Возможные причины: - Программа содержит элементы контура, стремящиеся к нулю (длина < 1пм) - В программе установлен параметр "F действует, как подача C" и ось C меняется направление при отработке программе или её скорость падает (кратковременно) до нуля **Error correction** - Исправьте управляющую программу - Свяжитесь с сервисной службой
1A0-018E	**Error message** Одновременное точение: предварительное позиционирование **Cause of error** Текущий угол наклона инструмента находится в не запрограммированного диапазона угла. **Error correction** Скорректируйте соответствующим образом угол наклона инструмента перед вызовом цикла.

Номер ошибки	Описание
1A0-018F	**Error message** Углы наклона не могут быть реализованы **Cause of error** Желаемый угол на клона находится вне действительного диапазона углов наклона. **Error correction** Скорректируйте диапазон углов наклона или желаемый угол наклона в начале и в конце контура.
1A0-0190	**Error message** Используется ось исключенной кинематической цепочки **Cause of error** Используется ось, которая в данный момент находится в выделенной кинематической ветке. Следующие применения такой оси не возможны: - Позиционирование с помощью функции PLANE - Выбор оси с помощью M138 - Позиционирование внутри кадра LN - Позиционирование в кадре CP **Error correction** Измените управляющую программу
1A0-0191	**Error message** Запрограммирована недопустимая ось **Cause of error** Вы запрограммировали ось, которая в выбранной кинематике сконфигурирована, как шпиндель. **Error correction** Измените управляющую программу
1A0-0192	**Error message** Данные токарных инструментов содержат ошибки **Cause of error** Токарный инструмент определён с ошибками. Он имеет недопустимый тип. **Error correction** Измените тип токарного инструмента

Номер ошибки	Описание
1A0-0194	**Error message** The limit switches of a modulo axis are invalid **Cause of error** Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes: - The lower limit must be greater than -360° and less than +360° - The upper limit must not be negative and must be less than +360° - The lower limit must not be greater than the upper limit - The lower limit and upper limit must be less than 360° apart Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range. A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted. **Error correction** Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.
1A0-0195	**Error message** Неверные данные инструмента для цикла одновр. точения **Cause of error** The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined. **Error correction** - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system \Toolkinematics\
1A0-0196	**Error message** TCPM: PATHCTRL VECTOR невозможен **Cause of error** You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion. **Error correction** - Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Program an additional NC data point in the symmetry position (pole) - Edit the NC program

Номер ошибки	Описание
1A0-0198	**Error message** TCPM: PATHCTRL VECTOR невозможен **Cause of error** You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations). **Error correction** - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program
1A0-0199	**Error message** TCPM: PATHCTRL VECTOR невозможен **Cause of error** You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed. **Error correction** Edit the NC program.
1A0-019A	**Error message** Coordinate transformation not allowed in dressing mode **Cause of error** You attempted to switch to dressing mode even though a coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) is active. **Error correction** Deactivate the coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) before switching to dressing mode.
1A0-019B	**Error message** Tool-carrier kinematics not allowed **Cause of error** Grinding wheels with tool-carrier kinematics cannot be dressed. **Error correction** - For the grinding wheel to be dressed, delete the entry under "KINEMATIC" in the tool table - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
1A0-019C	**Error message** Plunging not possible at position (%1, %2) **Cause of error** A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius. **Error correction** - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool
1A0-019D	**Error message** Limitation cannot be defined with Cycle 14 **Cause of error** The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it. **Error correction** - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271
1A0-019F	**Error message** Карман не поддерживается после "ограничивающей контура" **Cause of error** При определении контуров после "ограничивающего контура" задан карман (P2). После "ограничивающего контура" должен следовать остров (I2). **Error correction** - Не задавайте в цикле 271 "ограничивающий контур", если необходимо обработать закрытый карман. - С помощью CONTOUR DEF задайте остров после "ограничивающего контура", если необходимо обрабатывать открытый карман. - Соблюдайте инструкции из руководства пользователя.
1A0-01A0	**Error message** Plunging depth too small **Cause of error** You programmed too low a depth in Cycle 271. **Error correction** NC-Programm anpassen

Номер ошибки	Описание
1A0-01A1	**Error message** No technology data record available for contour machining **Cause of error** A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274. **Error correction** - Adapt the NC program - Program Cycle 271
1A0-01A3	**Error message** Plunging depth too small **Cause of error** You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274. **Error correction** - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm
1A0-01A4	**Error message** Tool radius too small **Cause of error** The tool radius of the current tool is too small. **Error correction** Select a larger tool
1A0-01A5	**Error message** Roughing tool not defined **Cause of error** A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274. **Error correction** - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438
1A0-01A6	**Error message** Parameter 'Feed per revolution Q436' incorrectly defined **Cause of error** You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436. **Error correction** Check and correct the value in Q436

Номер ошибки	Описание
1A0-01A7	**Error message** Impermissible NC block in contour **Cause of error** This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...) **Error correction** Edit the contour
1A0-01A8	**Error message** Ошибка в описании зажимного приспособления в файле %1 **Cause of error** Описание зажимного устройства в заданном файле содержит ошибки или файл не существует. **Error correction** - Проверьте описание зажимного устройства в заданном файле и, при необходимости, скорректируйте - Сбросьте зажимное устройство с помощью FIXTURE RESET ALL - Загрузите правильное зажимное приспособление с помощью FIXTURE SELECT - Свяжитесь с сервисной службой
1A0-01A9	**Error message** Неправильный программный конечный выключатель для модуль-оси **Cause of error** Перемещение модуль-осей с программными концевыми переключателями не поддерживается в этой версии ПО ЧПУ. **Error correction** - Измените управляющую программу - Уберите из конфигурации концевые выключатели для модуль-оси - Настройте ось, как обычную, не модуль-ось - Установите обновление ПО ЧПУ
1A0-01AA	**Error message** Неправильный диапазон перемещения для модуль-оси. **Cause of error** Перемещение модуль-осей с ограничением диапазона перемещения не поддерживается в этой версии ПО ЧПУ. **Error correction** - Измените управляющую программу - Выключите ограничение диапазона перемещения для модуль-оси - Настройте ось, как обычную, не модуль-ось - Установите обновление ПО ЧПУ

Номер ошибки	Описание
1A0-01AB	**Error message** Зажимное приспособление не допускается **Cause of error** Fixtures are not permitted in dressing mode. **Error correction** - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency
1A0-01AC	**Error message** Неподходящая конфигурация для обработки на цилин-дрич. поверхности **Cause of error** Первая ось станка, считая от стола, должна быть модуль-осью **Error correction** - Проверьте конфигурацию оси - Свяжитесь с производителем станка
1A0-01AD	**Error message** Зажимное приспособление игнорируется в "%1" **Cause of error** The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures. **Error correction** - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.
1A0-01AE	**Error message** Остров непосредственно после ограничивающего блока не допускается **Cause of error** In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2). **Error correction** - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation

Номер ошибки	Описание
1A0-01AF	**Error message** Недействительные технологические данные инструмента **Cause of error** Радиус инструмента является суммой значений R и DR таблицы инструментов, при необходимости, дополненный запрограммированными припусками. Если радиус режущей пластины (RCUTS) равен радиусу этого инструмента, то угол врезания (ANGLE) должен быть 90. **Error correction** Проверьте данные инструмента и, при необходимости, скорректируйте
1A0-01B1	**Error message** Ширина режущей пластины слишком большая **Cause of error** Радиус инструмента получается из суммы значений R и DR таблицы инструментов, при необходимости, дополненный запрограммированными припусками. Ширина режущей пластины (RCUTS) не должна превышать 95 % радиуса инструмента. **Error correction** Проверьте данные инструмента и, при необходимости, скорректируйте
1A0-01B2	**Error message** Рабочая длина используемого инструмента слишком мала **Cause of error** Рабочая длина используемого инструмента (столбец LU в таблице инструментов) меньше, чем запрограммированная глубина обработки в цикле. **Error correction** - Используйте инструмент с большей рабочей длиной

Номер ошибки	Описание
1A0-01B3	**Error message** Активация полярной кинематики не возможна **Cause of error** Полярная кинематика не может быть активирована с данными запрограммированными осями и выбранным решением. **Error correction** Проверьте выбранные оси и решение: - Оси должны охватывать трехмерное пространство - Ось вращения должна быть на стороне стола и сконфигурирована, как модуль ось (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Должна быть выбрана только одна ось вращения - Выбранное решение должно быть достижимо из актуальной позиции (MODE_POS: станок находится на положительных значениях радиальной оси, MODE_NEG: станок находится на отрицательных значениях радиальной оси)
1A0-01B4	**Error message** Полярная кинематика: TCPM не допускается **Cause of error** При активной полярной кинематике TCPM (M128) не разрешается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените
1A0-01B5	**Error message** Полярная кинематика: преобразования не допускаются **Cause of error** Некоторые преобразования не разрешаются при активной полярной кинематике: - Разворот плоскости обработки **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените
1A0-01B6	**Error message** Полярная кинематика при активном "Stretch-фильтре" не возможна **Cause of error** Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active. **Error correction** - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
1A0-01B7	**Error message** 5-осевая обраб. не допускается при активной полярной кинематике **Cause of error** Программирование перемещения линейной и круговой оси в одном кадре программы не разрешено при активной полярной кинематике. **Error correction** Измените управляющую программу
1A0-01B8	**Error message** Суперп. маховичком не допуск. при активной полярной кинематике **Cause of error** Суперпозиция маховичком не допускается при активной полярной кинематике. **Error correction** - Деактивируйте суперпозицию маховичком - Деактивируйте полярную кинематику
1A0-01B9	**Error message** Полярная кинематика: комбинация с M91 не разрешается **Cause of error** Комбинация активной полярной кинематики и M91 не разрешается. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените.
1A0-01BA	**Error message** Переменная обработка не допустима при замкнутом контуре **Cause of error** Значение 0 в Q15 (переменное направление обработки) не поддерживается при замкнутом контуре. **Error correction** Измените значение на +1 (попутное) или -1 (встречное).
1A0-F302	**Error message** APPRLT не допустима при замкнутом контуре **Cause of error** Подвод с помощью APPRLT при замкнутых контурах не поддерживается. **Error correction** Задайте в цикле 270 в параметре Q390 значения либо 1 (APPRCT) либо 3 (APPRLN).

Номер ошибки	Описание
1A0-F303	**Error message** Нет контура для обработки **Cause of error** После внутренней подготовки контуров, нет остаточных (под)контуров, которые могут быть обработаны с помощью OCM. Пожалуйста, учитывайте: - Узкие карманы, которые уже, чем 2*R*(1+Q578) не могут быть обработаны из-за скруглений внутренних углов. - В зависимости от R и RCUTS не возможно врезание в узкие карманы. **Error correction** Убедитесь, что запрограммированный контур вместе с вышеуказанными размерами, достаточно широкий.
1A0-F304	**Error message** The depth will not be finished without an allowance **Cause of error** The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369). **Error correction** When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.
1A1-000C	**Error message** Определить выбранную кинематику **Cause of error** - проба выбора не существующей кинематики **Error correction** - расширение конфигурации кинематики - изменить цикл - уведомить сервис
1A1-000D	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A1-000E	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-000F	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0010	**Error message** Конечный выключатель %1%2 CC кон.выключатель %2 + **Cause of error** Рассчитанная траектория движения инструмента выходит за пределы рабочего пространство станка. Возможно, неверно осуществлена привязка к заготовке. Конечный выключатель ПО определен с помощью CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos. **Error correction** - Проверьте координаты и, при необходимости, измените программу. - Проверьте привязку к заготовке и, при необходимости, определите заново.
1A1-0011	**Error message** Конечный выключатель %1%2 CC конечный выключатель %2 - **Cause of error** Рассчитанная траектория движения инструмента выходит за пределы отрицательного участка рабочей области станка. Возможно, неверно осуществлена привязка к заготовке. Конечный отрицательный выключатель ПО задан с помощью CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg. **Error correction** - Проверьте запрограммированные координаты и, при необходимости, измените программу. - Проверьте точку привязки и, при необходимости, установите заново.

Номер ошибки	Описание
1A1-0012	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0013	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** В кинематике станка имеется конфигурация с числом осей менее 3. **Error correction** - Измените конфигурацию кинематики станка - Проверьте количество осей в модели кинематики, определенных в объекте конфиг. CfgProgAxis как тип MainLinCoord - При использовании функции PARAXMODE: проверьте количество и вид осей, запрограммированных в этой функции - Свяжитесь со службой сервиса
1A1-0014	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** В кинематике станка имеется конфигурация с числом осей более 3. **Error correction** - Измените конфигурацию кинематики станка - Проверьте количество осей в модели кинематики, определенных в объекте конфиг. CfgProgAxis как тип MainLinCoord - При использовании функции PARAXMODE: проверьте количество и вид осей, запрограммированных в этой функции - Свяжитесь со службой сервиса
1A1-0015	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A1-0016	**Error message** Запрограммированная координата недостежима **Cause of error** Станок не может достичь всех точек в рабочем пространстве. Три линейных оси, с помощью которых система ЧПУ пытается достичь запрограммированной позиции, лежат в одной плоскости. Возможные следующие причины: - Вы выбрали три оси при помощи FUNCTION PARAXMODE, которые лежат в одной плоскости - Линейная ось смонтирована на круговой; круговая ось наклонила линейную в плоскости двух других линейных осей **Error correction** Исправьте NC-программу
1A1-0017	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис - изменить цикл
1A1-0018	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0019	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-001A	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A1-001B	**Error message** Определить точность для расчета кинематического компенсационного движения. **Cause of error** - нет данной точности для расчета кинематического выравнивающего перемещения **Error correction** - изменить цикл
1A1-001C	**Error message** Определить ось вращения **Cause of error** - кинематика станка неправильно конфигурирована - выбор неправильной кинематики **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики станка - изменить цикл - уведомить сервис
1A1-001D	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - кинематика станка неправильно конфигурирована **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики станка - уведомить сервис
1A1-001E	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0022	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - выбор кинематики с перпендикулярно друг к други лежащими осями - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A1-0023	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0024	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0025	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0026	**Error message** Функция еще не внедрена: %1 **Cause of error** - Оператор пробовал пользваться не внедренной функцией **Error correction** - изменить программу ЧУ
1A1-0027	**Error message** Определить вид коррекции шлифовальных кругов **Cause of error** Оператор не определил, с какой гранью шлифовального круга следует выполнить коррекцию инструмента. **Error correction** - изменить цикл

Номер ошибки	Описание
1A1-0028	**Error message** Невозможно переместить ось! %1 **Cause of error** Вы пытаетесь переместить ось, которая не управляется от NC, например, ось, которая только отображается. **Error correction** - Проверьте NC-программу - Выберите подходящую кинематику станка
1A1-0029	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-002A	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-002B	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - ошибка системы - неправильная кинематика **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики станка - уведомить сервис
1A1-003B	**Error message** Ошибка геометрии шлифовальных кругов Отрицательное значение %1 в параметрах шлифовальных кругов **Cause of error** - неправильное установление параметров геометрии шлифовального круга **Error correction** - установить правильно параметры геометрии шлифовального круга

Номер ошибки	Описание
1A1-003C	**Error message** Ошибка геометрии шлифовальных кругов Некорректное значение %1 в параметрах шлифовальных кругов **Cause of error** - неправильное установление параметров геометрии шлифовального круга **Error correction** - устновить правильно параметры геометрии шлифовального круга
1A1-003D	**Error message** Ошибка геометрии шлифовальных кругов Угол %1 в параметрах шлифовальных кругов **Cause of error** - неправильное установление параметров геометрии шлифовального круга **Error correction** - устновить правильно параметры геометрии шлифовального круга
1A1-003E	**Error message** Ошибка геометрии шлифовальных кругов Отрицательная длина кромок в геометрии шлифовальных кругов **Cause of error** - неправильное установление параметров геометрии шлифовального круга **Error correction** - устновить правильно параметры геометрии шлифовального круга
1A1-003F	**Error message** Ошибка геометрии шлифовальных кругов Отсутствует параметр %1 в параметрах шлифовальных кругов **Cause of error** - неправильное установление параметров геометрии шлифовального круга **Error correction** - устновить правильно параметры геометрии шлифовального круга

Номер ошибки	Описание
1A1-0040	**Error message** Системная ошибка в цепи геометрии: %1 **Cause of error** - ошибка системы **Error correction** - уведомить сервис
1A1-0042	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Недействительный атрибут или эелемент списка в View-Message, обусловленный ошибочным вводом кодов в сообщениях конфигурации. Сервер конфигурации не находит поэтому объектов, почему элементы списков выдачи в соответствующих View-Message установливаются на недействительные. **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
1A1-0043	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Указано в тексте ошибки **Error correction** -уведомить сервис
1A1-0044	**Error message** Назначение конечных выключат. для поворотной оси не допускается **Cause of error** Оператор пробовал установить значения по оси Roll-Over для конечного выключателя оси **Error correction** - изменить конфигурацию - изменить цикл

Номер ошибки	Описание
1A1-0045	**Error message** Вертикальное направление оси инструмента не допускается **Cause of error** Оператор дефинировал плоскость обрабокти, для которой невозможно, ориентировать ось инструмента перпендикулярно к этой плоскости **Error correction** - изменить программу ЧУ - если это возможно по другому закрепиь загатовку - при необходимости изменить положение конечного выключателя осей вращения
1A1-0046	**Error message** Касательная к окружности не рассчитывается управлением **Cause of error** Оператор дефинировал окружность с радиусом 0. **Error correction** Изменить программу ЧУ
1A1-0047	**Error message** Управление не изменяет ориентации инструмента, так как следует определить оси вращения **Cause of error** Оси вращения не дефинированы, чтобы изменить ориентацию инструмента. **Error correction** - изменить программу ЧУ - отстроить станок - конфигурировать кинематику с осями вращения
1A1-0048	**Error message** Ошибка конфигурации кинематики: %1 **Cause of error** Выдается по английски в дополнительном тексте **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
1A1-0049	**Error message** Ось для коррекции длины инструмента не имеется **Cause of error** Возможные причины: Нет оси или нет однозначно определяемой оси, которая может компенсировать длину инструмента. **Error correction** - изменить кинематическую конфигурацию - уведомить сервис
1A1-004A	**Error message** Очень много осей для интерполяции **Cause of error** Максимально допускаемое количество одновременно перемещаемых осей перешагнуто. (В экспортном варианте допускаются макс. 4 оси) **Error correction** Проверить программу ЧУ
1A1-004B	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** В кинематике станка определена конфигурация более чем для 3 осей трансляции. **Error correction** - Измените конфигурацию кинематики станка - Проверьте количество осей в модели кинематики, которые определены в объекте конфиг. CfgAxis в параметре specCoordSys как дополнительные линейные оси. Вместе с осями в модели кинематики, которые определены в объекте конфиг. CfgProgAxis как тип MainLinCoord, должны быть определены ровно 3 оси для кинематики станка. - При использовании FUNCTION PARAXMODE: проверьте количество и вид осей, которые программируются в этой функции - Свяжитесь со службой сервиса
1A1-004C	**Error message** Нарезание резьбы: реверс направления движения недопустим! **Cause of error** Реверс направления движения оси при нарезании резьбы недопустим. **Error correction** - Вы не можете изменить направление движения оси при нарезании резьбы. - Откорректируйте NC-программу.

Номер ошибки	Описание
1A1-004D	**Error message** Ось не учавствующая в интерполяции выходит за преде-лы огранич-ий! **Cause of error** Ось не учавствующая в интерполяции выходит за преде-лы ограничений. **Error correction** Уменьшите запрограммированное перемещение оси.
1A1-004E	**Error message** Путь оч. короткий,чтобы ускорить ось, не учавств. в интерполяции! **Cause of error** Превышено допустимое максимальное ускорение оси не учавствующей в интерполяции! **Error correction** Увеличте запрограммированное перемещение оси.
1A1-004F	**Error message** Эта область не может быть обработана! **Cause of error** Невозможно выполнить перемещение с помощью полярной кинематики в запрограммированной области. **Error correction** Проверьте смещение кончика по высоте или положение фиксированной y-оси.
1A1-0050	**Error message** Концевой выключатель в режиме наложения махович-ком %1%2 **Cause of error** Рассчитанная траектория движения инструмента выходит за пределы рабочего пространство станка. Возможно, текущая настройка станка не была принята, и из-за этого заготовка находится в неверной позции в рабочем пространстве. M118-концевой выключатель **Error correction** Уменьшите диапазон перемещения маховичка (M118)

Номер ошибки	Описание
1A1-0051	**Error message** Неподходящая кинематика для FACING HEAD POS **Cause of error** Активная кинематика не имеет оси поперечного суппорта. FACING HEAD POS разрешена только с кинематикой поперечного суппорта. **Error correction** Установите поперечный суппорт и переключите кинематику.
1A1-0052	**Error message** Угол инструмента не может быть рассчитан **Cause of error** There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination **Error correction** - Use M138 to select or deselect the rotary axes - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A1-0053	**Error message** Угол инструмента не может быть рассчитан **Cause of error** The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible. **Error correction** The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle: - Check the tool data - Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool - Contact your machine tool builder

Номер ошибки	Описание
1A1-0054	**Error message** Угол инструмента не может быть рассчитан **Cause of error** Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes: - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis - The tool direction is parallel to the selected tilting axis - The programmed inclination is not possible with the present device **Error correction** - Check the programmed inclination - Use M138 to select a different tilting axis - Check the kinematics configuration - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A2-000A	**Error message** Ошибка системы в расчете преобразования: %1 **Cause of error** Указан непосредственно в тексте ошибки **Error correction** - уведомить сервис
1A2-000B	**Error message** Ось программирована многократно в команде ПРЕДУСТАНОВКА **Cause of error** Оператор программировал в команде PRESET много-кратно ту же самую ось. **Error correction** - изменить программу ЧУ или цикл
1C7-01F6	**Error message** Блок данных конфигурации FS для SPLC-пргограммы **Cause of error** Набор данных для конфигурации Функциональной безопасности для SPLC-программы **Error correction**
1C7-0205	**Error message** Максимальное время до проверки тормоза двигателя **Cause of error** Максимальное время до теста удерживающих тормозов двигателя с помощью момента удержания - Значение ввода 0: Без контроля времени через SKERN **Error correction**

Номер ошибки	Описание
1C7-0206	**Error message** Максимальный путь при SS2-реакции **Cause of error** Максимально допустимая длина пути или число оборотов шпинделя при SS2-реакции в режиме работы SOM2 **Error correction**
1C7-0207	**Error message** Максимальный путь при SS2-реакции **Cause of error** Максимально допустимая длина пути или число оборотов шпинделя при SS2-реакции в режиме работы SOM3 **Error correction**
1C7-0208	**Error message** Максимальный путь при SS2-реакции **Cause of error** Максимально допустимая длина пути или число оборотов шпинделя при SS2-реакции в режиме работы SOM4 **Error correction**
1C7-021B	**Error message** MC включение двигателей невозможно: NN_GenSafe = 0 **Cause of error** - Интерфейсный сигнал SPLC NN_GenSafe = 0. По этой причине невозможно включить привода. - SPLC-программа не устанавливает интерфейсный сигнал. - Заданы параметры станка skipEmStopTest. **Error correction** - Проверьте SPLC-программу. - Проверьте запись в MP_skipEmStopTest - Свяжитесь со службой тех.поддержки.
1C7-0255	**Error message** Following error monitoring for RTC coupled axes **Cause of error** Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
1C7-025F	**Error message** Скорость HSCI "по-умолчанию" **Cause of error** Задайте желаемую скорость передачи данных в HSCI. При выборе "automatic" система ЧПУ выбирает самую быструю из возможных скоростей передачи. В случае, если в HSCI-системе присутствуют устройства или соединительные кабели, которые подходят только для ограниченной скорости передачи, то может потребоваться ручной выбор. **Error correction**
1C7-0268	**Error message** Permit handwh. superimposition of rotary axes only with TCPM **Cause of error** **Error correction**
1C7-0350	**Error message** Режим мониторинга заданного/фактического значения (опция) **Cause of error** Параметр определяет тип контроля заданного/фактического значения: - speedAndPosCompDefault: Сравнение заданного и фактического значений для FS шпинделей всегда выполняется на частоте вращения; для регулируемых осей подачи при открытом защитном ограждении по позиции и при закрытом защитном ограждении по скорости. - speedAndPosCompReduced: Сравнение заданного и фактического значений для FS шпинделей всегда выполняется на частоте вращения; для регулируемых осей подачи при открытом защитном ограждении по позиции и в других случаях по скорости - noComp: Сравнение заданного и фактического значений не активно, ни позиция, ни скорость не проверяются - speedComp: Сравнение заданного и фактического значений для FS шпинделей выполняется на частоте вращения; для регулируемых осей подачи по скорости **Error correction**
1C9-006B	**Error message** Описание инструментального суппорта **Cause of error** Опишите здесь инструментальный суппорт. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
200-0001	**Error message** Калькулятор **Cause of error** **Error correction**
200-0017	**Error message** Некоррект. конфигурация '%1' **Cause of error** Данные конфигурации неполные или содержать недей-ствительные значения. **Error correction** Проверить данные конфигурации.
200-0018	**Error message** Конфигурация для оси %1 не допускается **Cause of error** Данные конфигурации для указанной оси неполные или содержат недопускаемые значения. **Error correction** Проверить данные конфигурации "Programmable Names" этой оси
200-0019	**Error message** Конфигурация названия для оси %1 не допускается **Cause of error** Конфигурированное имя оси не допускается для оси с конфигурированными свойствами или уже присвоено другой оси. **Error correction** Изменить данную конфигурации "Programmable Names / axName"
200-001A	**Error message** Конфигурация индекса для оси %1 не допускается **Cause of error** Конфигурированный индекс не допускается для оси с конфигурированными свойствами или уже присвоен другой оси. **Error correction** Изменить данную конфигурации "Programmable Names / index"

Номер ошибки	Описание
200-001B	**Error message** Конфигурация направления для оси %1 не допускается **Cause of error** Для оси нет конфигурации направлений XAxis, YAxis или ZAxis. **Error correction** Изменить данную конфигурации "Programmable Names / dir"
200-001C	**Error message** Цикл %1 определен многократно **Cause of error** В Cycle-Design распределен многократно тот же самый номер для цикла или Query-цикла или номер G. **Error correction** В Cycle-Design изменить номер цикла или номер G.
200-001D	**Error message** Очередь сервера конфигурации не открывается **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
200-001E	**Error message** Данные конфигурации не можно считывать '%1' **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
200-001F	**Error message** Для редактора не определены программируемые оси **Cause of error** Конфигурация имеет ошибку: С помощью CfgEditorSettings/useProgAxes установлено, что программируемые в CfgChannelAxes/progAxis оси должны использоваться для редактора. Но CfgChannelAxes/progAxis пустая. **Error correction** Откорректируйте конфигурацию: CfgEditorSettings/useProgAxes

Номер ошибки	Описание
200-0020	**Error message** Управляющая программа не закончена **Cause of error** Не найден действительный конец программы: - Файл передан на систему ЧПУ не полностью - Файл поврежден при редактировании в текстовом редакторе - Ошибка файловой системы **Error correction** - Загрузите файл заново или восстановите из архива - Откорректируйте файл вручную в текстовом редакторе Замечание: редактор управляющей программы автоматически дописывает конец программы для отображения. С помощью "Сохранить как" этот конец программы будет записан в файл.
201-0800	**Error message** Клавиша не располагает функцией Клавиша не располагает функцией Клавиша не располагает функцией Клавиша не располагает функцией Клавиша не располагает функцией Клавиша не располагает функцией **Cause of error** Эта клавиша не разрешается при данном состоянии или не обладает функцией..
201-0801	**Error message** Переполнение памяти программ **Cause of error** Программная память для программ ЧУ больше не достаточна. **Error correction** Удалите программы, которые больше не требуются.
201-0802	**Error message** Отсутствует адрес поиска **Cause of error** В программе ЧУ нет больше первичной метки поиска. **Error correction** Прекратить поиск.

Номер ошибки	Описание
201-0803	**Error message** Значение ввода некорректное Значение ввода некорректное Значение ввода некорректное **Cause of error** - Записанное оператором значение лежит вне пределов ввода. - Цикл 209 (ISO: 209): ввод глубины сверления до ломания стружки (Q257) с 0. **Error correction** - Ввести правильное значение. - Ввести Q257 не ровным 0.
201-0804	**Error message** Программа не найдена **Cause of error** Оператор пробовал вызывать программу, которая не имеется в памяти ЧПУ. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
201-0805	**Error message** Защищенный файл! Защищенный файл! **Cause of error** Эту программу нельзя редактировать или удалить, как долго не отменена защита. **Error correction** Сброс защиты программы.
201-0806	**Error message** Некорректная структура записи **Cause of error** Неправильная структура записи в подсвеченной записи. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
201-0807	**Error message** Адрес уже определен **Cause of error** Оператор использовал адресную букву в записи DIN/ISO многократно, что не разрешается. **Error correction** Изменить подсвеченную запись.

Номер ошибки	Описание
201-0808	**Error message** Длина кадра превышена SMESCHENJE NULJA **Cause of error** **Error correction**
201-092E	**Error message** направление движения не имеется направление движения не имеется направление движения не имеется **Cause of error** Оператор указал направление перемещения Q267 в цикле зондирования с 0. **Error correction** Q267 = +1 (положительное направление перемещения) или -1 (отрицательное направление перемещения)ввести.
201-092F	**Error message** Табл.нул.точек не являет.актив. Табл.нул.точек не являет.актив. **Cause of error** Цикл зондирования для установления базовой точки: измеренная точка должна записываться УЧПУ в таблицу нулевых точек, но нет активной таблицы нулевых точек в режиме работы прогона программы (статус M). **Error correction** Активировать таблицу нулевых точек в режиме работы прогон программы отдельными блоками или прогон программы последовательность блоков, в которую следует ввести измеренную точку.
201-0930	**Error message** Ошиб.положен.: 1-ая коор. центра Ошиб.положен.: 1-ая коор. центра Ошиб.положен.: 1-ая коор. центра **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска положения центр 1. оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.

Номер ошибки	Описание
201-0931	**Error message** Ошиб.положен.: 2-ая коорд.центра Ошиб.положен.: 2-ая коорд.центра Ошиб.положен.: 2-ая коорд.центра **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска положения центр 2.оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0932	**Error message** Отверстие оч.малое Отверстие оч.малое Отверстие оч.малое **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск диаметра отверстия не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0933	**Error message** Отверстие очень большое Отверстие очень большое Отверстие очень большое **Cause of error** - Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска диаметра отверстия. - Цикл 208: программированный диаметр отверстия (Q335) не производится с помощью активного инструмента. **Error correction** - Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения. - Цикл 208: использовать инструмент побольше: диаметр отверстия может составлять максимально два диаметра инструмента.
201-0934	**Error message** Стойка очень малая Стойка очень малая Стойка очень малая **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск диаметра цапфы не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.

Номер ошибки	Описание
201-0935	**Error message** Стойка очень большая Стойка очень большая Стойка очень большая **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска диаметра цапфы. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0936	**Error message** Карман оч.мал: дораб.в 1-ой оси Карман оч.мал: дораб.в 1-ой оси Карман оч.мал: дораб.в 1-ой оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск длины кармана 1. оси не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0937	**Error message** Карман оч.мал: дораб. в 2-ой оси Карман оч.мал: дораб. в 2-ой оси Карман оч.мал: дораб. в 2-ой оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск ширины кармана 2. оси не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0938	**Error message** Карман оч.большой:брак в 1-й оси Карман оч.большой:брак в 1-й оси Карман оч.большой:брак в 1-й оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска длины кармана 1. оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.

Номер ошибки	Описание
201-0939	**Error message** Карман оч.большой:брак в 2-й оси Карман оч.большой:брак в 2-й оси Карман оч.большой:брак в 2-й оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска ширины кармана 2. оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-093A	**Error message** Стойка оч.малая: брак в 1-ой оси Стойка оч.малая: брак в 1-ой оси Стойка оч.малая: брак в 1-ой оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск длины цапфы 1. оси не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-093B	**Error message** Стойка оч.малая: брак в 2-ой оси Стойка оч.малая: брак в 2-ой оси Стойка оч.малая: брак в 2-ой оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: допуск ширины цапфы 2. оси не достижен. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-093C	**Error message** Стойка оч.больш.:дораб.в 1-й оси Стойка оч.больш.:дораб.в 1-й оси Стойка оч.больш.:дораб.в 1-й оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска длины цапфы 1. оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.

Номер ошибки	Описание
201-093D	**Error message** Стойка оч.боль.: дораб.в 2-й оси Стойка оч.боль.: дораб.в 2-й оси Стойка оч.боль.: дораб.в 2-й оси **Cause of error** Цикл зондирования для измерения обрабатываемой детали: превышение допуска ширины цапфы 2.оси. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-093E	**Error message** Цикл измер.: ошиб. макс.размера Цикл измер.: ошиб. макс.размера Цикл измер.: ошиб. макс.размера **Cause of error** Цикл зондирования 425 или 427: измеренная длина превышает разрешаемый максимальный размер. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-093F	**Error message** Цикл измер.: ошиб.мин.размера Цикл измер.: ошиб.мин.размера Цикл измер.: ошиб.мин.размера **Cause of error** Цикл зондирования 425 или 427: измеренная длина не достигает разрешаемого минимального размера. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0940	**Error message** ЩУП 426: ошиб. макс.размера ЩУП 426: ошиб. макс.размера ЩУП 426: ошиб. макс.размера **Cause of error** Цикл зондирования 426: измеренная длина превышает разрешаемый максимальный размер. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.

Номер ошибки	Описание
201-0941	**Error message** ЩУП 426: ошиб.мин.размера ЩУП 426: ошиб.мин.размера ЩУП 426: ошиб.мин.размера **Cause of error** Цикл зондирования 426: измеренная длина не достигает разрешаемого минимального размера. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0942	**Error message** ЩУП 430: диаметр оч.большой ЩУП 430: диаметр оч.большой ЩУП 430: диаметр оч.большой **Cause of error** Цикл зондирования 430: установленный диаметр окружности отверстий превышает разрешаемый максимальный размер. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-0943	**Error message** ЩУП 430: диаметр очень мал ЩУП 430: диаметр очень мал ЩУП 430: диаметр очень мал **Cause of error** Цикл зондирования 430: установленный диаметр окружности отверстий не достигает разрешаемого минимального размера. **Error correction** Проверить обрабатываемую деталь, при необходимости учитывать протокол измерения.
201-094F	**Error message** Некомплектный цикл удален **Cause of error** Инфомационное сообщение, что УЧПУ удалило неполный цикл. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
201-0950	**Error message** Буферная память пустая **Cause of error** Оператор пробовал вставлять запись из буферной памяти, хотя буферная память пустая. **Error correction** До вставления, можете заполнить буферную память: - копируемую запись удалить с DEL - копируемую запись редактировать
201-0951	**Error message** Нет доступа для записи **Cause of error** Оператор избрал файл для редактирования с защитой от записи. **Error correction** Перед редактированием отменить защиту от записи: ввести число-ключ 86357.
201-0952	**Error message** Контекст полн. удалить: NO ENT **Cause of error** Оператор пробовал удалить при редактировании слово, являющееся объязательным компонентом функции. **Error correction** С NO ENT удалить полную функцию, с END прервание операции удаления.
201-0953	**Error message** Изменение контекста не допуск. **Cause of error** Оператор пробовал активировать в последовательности диалога другой контекст. **Error correction** Продолжать диалог или удалить полностью запись и ввести с новым контекстом.
201-0954	**Error message** Полярные коорд. не допускаются Полярные коорд. не допускаются **Cause of error** Оператор пробовал с P открыть ввод полярных координат, хотя для активной функции координаты не программируются. **Error correction** Программировать активную функцию с помощью прямоугольных координат или использовать другую функцию, допускающую ввод полярных координат.

Номер ошибки	Описание
201-0955	**Error message** Изменить контекст: нажать ENT **Cause of error** Оператор пробовал изменить инициатор контекста, к которому принадлежать еще другие элементы в актуальной записи. **Error correction** Сначала удалить элементы, до того как изменять инициатор контекста.
201-0956	**Error message** Ввод в кач. контекста не допус. **Cause of error** Оператор записал функцию, с которой не возможно открыть контекст. **Error correction** Вводить только разрешаемые функции.
201-0957	**Error message** Провер. структ.записи в скобках **Cause of error** Оператор пробовал заключить запись Q-параметра скобками, в которой количество "скобки открыть(" не равняется количеству "скобки закрыть)". **Error correction** Ввести не хватающие скобки.
201-099D	**Error message** Кол.мест п. запятой оч.большое **Cause of error** **Error correction**
201-099E	**Error message** Наз.файла не соот.названии прог. **Cause of error** **Error correction**
201-099F	**Error message** Неизв. код контекста **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
201-09A0	**Error message** Значение числа вне диапазона **Cause of error** **Error correction**
201-09A1	**Error message** Ошибка синтаксиса **Cause of error** Синтаксическая ошибка **Error correction**
201-09A2	**Error message** Язык NC не имеется **Cause of error** **Error correction**
201-09A3	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** **Error correction**
201-09A5	**Error message** Требуемое знаяение отсутст. **Cause of error** Оператор пробовал записать в памяти запись ЧУ, хотя не введены все, требуемые значения для программированных в этой записи элементов. **Error correction** Ввод записи ЧУ со всеми требуемыми данными, при необходимости учитывать инструкцию обслуживания.
201-09A8	**Error message** Данные таблицы не допускаются **Cause of error** Данные таблицы неизвестные **Error correction**
201-09A9	**Error message** Ошиб. синтакса в двоичной записи **Cause of error** Синтаксическая ошибка в двоичной записи **Error correction**

Номер ошибки	Описание
201-0A1F	**Error message** Знак ввода не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести знак, не допускаемый в поле ввода. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
201-0A20	**Error message** Прописная буква не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести строчную букву. **Error correction** Изменить программу ЧУ. Использовать только прописные буквы в поле ввода.
201-0A21	**Error message** Буква не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести букву. **Error correction** Изменить программу ЧУ. Использовать только цифры в поле ввода.
201-0A22	**Error message** Цифра не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести цифру. **Error correction** Изменить программу ЧУ. Использовать только буквы в поле ввода.
201-0A51	**Error message** Ссылка на кадр %.6s : нет DEL **Cause of error** FK-программирование: оператор пробовал удалить запись ЧУ относящуюся к другой записи. **Error correction** Измените сначала базовую запись и удалите потом.

Номер ошибки	Описание
201-0A52	**Error message** FK: ссылка к данному кадру **Cause of error** Оператор пробует в программе FK удалить запись, хотя существует ссылка на эту запись в другом месте в программе. **Error correction** Изменить ссылку FK.
201-0A55	**Error message** Меню выбора оси не имеется **Cause of error** В режимах работы станка нет выбора оси в настройках MOD для генерирования L-записи. **Error correction** Указать в настройке MOD желаемые оси, которые при нажатии клавиши "переписать факт-положение" должны переписываться в запись L.
201-0A6F	**Error message** Макс. количест.знаков превышено **Cause of error** Максимально допускаемое количество знаков для активного поля ввода перешагнуто. **Error correction** Ввести меньше знаков.
201-0A70	**Error message** Значение вне диапазона ввода **Cause of error** Оператор пробовал ввести числовое значение, лежащее вне допускаемых пределов. **Error correction** Учитывать допускаемые пределы ввода.
201-0A71	**Error message** Очень много мест после запятой **Cause of error** Оператор пробовал ввести числовое значение, при котором количество разрешаемых мест после запятой перешагнуто. **Error correction** Учитывать допускаемые пределы ввода.

Номер ошибки	Описание
201-0A72	**Error message** Знак числа не допускается **Cause of error** Оператор пробовал с помощью клавиши -/+ ввести знак числа. **Error correction** Не трогать клавишие -/+.
201-0A73	**Error message** Допускается целоечисл. значение **Cause of error** Оператор пробовал ввести число с местами после запятой. **Error correction** Не трогать клавиши с ,.
201-0A74	**Error message** Q не допускается: ввести число! **Cause of error** Оператор пробовал использовать в актуальном поле ввода параметр Q. **Error correction** Ввести числовое значение.
201-0A75	**Error message** Ввод в прирощениях не допускается Ввод в прирощениях не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести инкрементное значение с помощью клавиши I. **Error correction** Ввести абсолютное значение.
201-0A76	**Error message** Очень много функций M **Cause of error** Слишком много функций M для одной записи ЧУ. **Error correction** Использовать максимально две функции M на одну запись ЧУ.

Номер ошибки	Описание
201-0A77	**Error message** Очень много осей в программе **Cause of error** - Один из кадров ЧУ содержит больше допускаемого количества одновременно перемещаемых осей. - Оператор пробовал создавать из программы ЧУ возвратную программу, в которой программировались больше 5 осей. **Error correction** - Стандартная версия: Максимум 5 осей программировать в одном кадре ЧУ. - Экспортная версия: Максимум 4 оси программировать в одном кадре ЧУ. - Источная программа не должна содержать больше 5 разных осей.
201-0A78	**Error message** Ось запрограммир.дважды **Cause of error** Оператор программировал в одной записи ЧУ многократно те же самую ось. **Error correction** Программировать в одной записи ЧУ всегда разные оси.
201-0A79	**Error message** Элемент имеется дважды / не доп. **Cause of error** - Оператор использовал в одной записи ЧУ многократно элемент синтакса. - В одной записи актуальная последовательномсть элементов синтакса не совпадает с требуемой последовательностью. **Error correction** - Не программировать в одной записи ЧУ многократно элементов синтакса. - Установить элементы синтакса с требуемой последовательностью.
201-0A7A	**Error message** Ввести данные полностью **Cause of error** В записи ЧУ нет всех требуемых данных. **Error correction** Дополнить отсутствующие сведения.

Номер ошибки	Описание
201-0A7B	**Error message** ДИН/ИСО: номер кадра N отсут. **Cause of error** Запись ЧУ в программе DIN/ISO начинается без номера записи N. **Error correction** Вставить номер записи.
201-0A7C	**Error message** Требуемый элемент отсутствует Требуемый элемент отсутствует **Cause of error** В записи ЧУ нет всех требуемых данных. **Error correction** Дополнить отсутствующие сведения.
201-0A7D	**Error message** Ошибка синтаксиса **Cause of error** Запись ЧУ содержит элемент синтакса, требуемый еще других элементов синтакса. **Error correction** Исправить запись ЧУ.
201-0A9F	**Error message** Код не допускается **Cause of error** Оператор пробовал ввести в записи ЧУ слово, не интерпретируемое УЧПУ. **Error correction** Ввести только разрешаемые слова.
201-0AA0	**Error message** Элемент синтак. нельзя изменить **Cause of error** Оператор пробовал изменить в записи ЧУ элемент синтакса. **Error correction** Запись ЧУ с измененной функцией ввести заново.

Номер ошибки	Описание
201-0AA1	**Error message** Загол.программы нельзя изменить **Cause of error** Оператор пробовал в программе изменить одну из записей BEGIN PGM (ISO: %... G71) или END PGM (ISO: N99999999%...). **Error correction** Начало программы и конец программы нельзя изменять. Для изменения имени программы использовать функцию ПЕРЕИМЕНОВАТЬ в управлении файлами.
201-0AA2	**Error message** Смена системы баз не допуск.! **Cause of error** Оператор пробовал в актуальной записи изменить данные координат с прямоугольных на полярные или наоборот. **Error correction** Позиционировать курсор на элемент открытия записи и перейти клавишей P к вводу полярных координат или прямоугольных координат.
201-0AA3	**Error message** Ось вращения здесь не допуск. **Cause of error** Оператор программировал ось вращения в качестве оси инструмента. **Error correction** В записи TOOL CALL (ISO: T..) программировать только линейные оси.
201-0AA4	**Error message** Формат кадра некорректен **Cause of error** Запись ЧУ содержит синтаксическую ошибку. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
201-0AA5	**Error message** NC-кадр действит.удалить? DEL! **Cause of error** Подсказка при удалении записи ЧУ. **Error correction** Для полного удаления записи ЧУ, нажать клавишу DEL. Для прервания операции удаления продолжать с помощью любой клавиши.

Номер ошибки	Описание
201-0AA6	**Error message** Буква оси не допускается **Cause of error** Оператор пробовал программировать ось, которая не разрешается для активной в данный момент функции. **Error correction** Программировать только разрешаемые оси.
201-0AA7	**Error message** Отмена Block Skip не допускается **Cause of error** Оператор пробовал клавишей возврата отменить функцию "игнорировать записи". **Error correction** Функция разрешается только, если запись ЧУ начинается с / .
201-0AA8	**Error message** Строка не заключена **Cause of error** Оператор пробовал ввести запись ЧУ, при которой элемент синтакса не заключивался требуемым апострофом. **Error correction** Обратить внимание, чтобы апострофы вводились в правильном месте. При необходимости учитывать инструкцию обслуживания.
201-0AB4	**Error message** Край дисплея **Cause of error** Оператор сдвинул позицию индикации актуальной записи на край дисплея. **Error correction** Так выбирать позицию индикации актуальной записи, чтобы она лежала в пределах дисплея.
201-0ADF	**Error message** Ввод факт-значения не допуск. **Cause of error** Оператор пробовал переписать в программу факт-позиции при активной наклоненной плоскости обработки. **Error correction** Переписание факт-позиций возможно только, если функция наклон плоскости обработки не является активной.

Номер ошибки	Описание
201-0AFE	**Error message** Смена контекс.только на открыв.! **Cause of error** Оператор пробовал изменить принципиально формат записи ЧУ. **Error correction** Смена формата записи ЧУ возможна только, если оператор курсором перейдет на откытие записи.
201-0B31	**Error message** ПРЕРВАНИЕ в кадре %u (%u %%) **Cause of error** Вы окончили слишком рано функцию поиска. **Error correction** Если требуется, повторный пуск функции поиска и ее отработка до конца.
201-0B67	**Error message** Название метки в строке %u имеется **Cause of error** Оператор пробовал в нескольких блоках NC LBL SET распределить то же самое имя label. **Error correction** Использовать разные имена label.
201-0B88	**Error message** Изм.во время выпол.про.не допус. **Cause of error** - Оператор хотел редактировать программу, которая в данный момент отрабатывается. - Оператор хотел редактировать таблицу, которой пользуется программа, отрабатываемая в данный момент. **Error correction** - Изменения в программе осуществлять только за время останова. - Изменить настройки AFC, после остановления программы (внутренний стоп) и повторного выбора программы нажиматием клавиши PGM MGT.

Номер ошибки	Описание
201-0C02	**Error message** Система файлов I/O ошибка **Cause of error** Во время доступа к оборудовании системы файлов появилась ошибка. **Error correction** - TNC-дисководы: выключить и затем включить управление, для проверки дисководов. Обратитесь к фирме HEIDENHAIN, если эта проблема продолжается. - Сетевые дисководы: проверить соединение с сетью и проверить компьютер, предоставляющий директорию. - Загрузка таблицы: проверить содержание таблицы (иногда строки появляются многократно).
210-0001	**Error message** Конец системного файла, идентификатор не имеется **Cause of error** В файле сообщения должен стоять идентификатор, но достигли конца файла. **Error correction** Уведомить сервис
210-0002	**Error message** Требуется идентификатор в файле системы **Cause of error** В файле сообщения должен стоять идентификатор, но прочитали не алфавитно-цифровой знак. **Error correction** Уведомить сервис
210-0003	**Error message** Конец системного файла, строка не имеется **Cause of error** В файле сообщения должна стоять строка, но достигли конца файла. **Error correction** Уведомить сервис
210-0004	**Error message** Требуется строка в файле системы **Cause of error** В файле сообщения должна стоять начинающаяся с " строка, но прочитали другой знак. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-0005	**Error message** Несовместимые типы файлов в файле системы **Cause of error** В файле сообщения считывались данные, не подходящие к читающему объекту данных. **Error correction** Уведомить сервис
210-0006	**Error message** Название объекта в файле не имеется несовместимая иблиотека сообщений или нет реализации экземпляра объекта **Cause of error** В файле сообщения считано неизвестное сообщение. **Error correction** Уведомить сервис
210-0007	**Error message** Идентификатор в системном файле используетя многократно **Cause of error** **Error correction**
210-0008	**Error message** Требуется целое число в файле системы **Cause of error** В файле сообщения должно считываться целое число. **Error correction** Уведомить сервис
210-0009	**Error message** Требуется число с плавающей запятой в файле системы **Cause of error** В файле сообщения должно считываться число с плавающей запятой. **Error correction** Уведомить сервис
210-000A	**Error message** Недопускаемое логическое значение в сист.файле **Cause of error** В файле сообщения должно стоять логическое значение (TRUE или FALSE либо параметр Q со значением 0 или 1). **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-000B	**Error message** Недопускаемое значение списка в сист.файле **Cause of error** В файле сообщения должно стоять значение перечисления, но считывали неопределенную строку или параметр Q с недопускаемы числовым значением. **Error correction** Уведомить сервис
210-000C	**Error message** '(' требуется строка в файле системы **Cause of error** В файле сообщения должен стоять (. **Error correction** Уведомить сервис
210-000D	**Error message** Неожиданный конец сист.файла **Cause of error** В файле сообщения должны стоять другие знаки, но достигли конца файла. **Error correction** Уведомить сервис
210-000E	**Error message** Название атрибута в сист. файле не допускается **Cause of error** В файле сообщения считывали неизвестный атрибут сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
210-000F	**Error message** Атрибут в системном файле используетя многократно **Cause of error** В файле сообщения считывали многократно атрибут сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
210-0010	**Error message** ':=' требуется в сист. файле **Cause of error** В файле сообщения должен := стоять. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-0011	**Error message** ")" or "," требуется в сист. файле **Cause of error** В файле сообщения должен) или , стоять. **Error correction** Уведомить сервис
210-0012	**Error message** "[" требуется в сист. файле **Cause of error** В файле сообщения ожидался [. **Error correction** Уведомить сервис
210-0013	**Error message** Конец сист. файла при считывании списка **Cause of error** **Error correction**
210-0014	**Error message** Конец сист.файла при считывании массива **Cause of error** В файле сообщения достигли конца файла во время считывания массива. **Error correction** Уведомить сервис
210-0015	**Error message** "]" или "," требуется в сист. файле **Cause of error** В файле сообщения ожидался] или ,. **Error correction** Уведомить сервис
210-0016	**Error message** Список в сист.файле очень длинный **Cause of error** В сообщении находится список, содержащий больше элементов, чем для него предусмотрено. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-0017	**Error message** Список с сист.файле очень короткий **Cause of error** В сообщении находится список, содержащий меньше элементов, чем для него предусмотрено. **Error correction** Уведомить сервис
210-0018	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле (строка) **Cause of error** При двоичной передачи строки в сообщении появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
210-0019	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле **Cause of error** При двоичной передачи двоичного числа в сообщении появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
210-001A	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле (список) **Cause of error** При двоичной передачи списка в сообщении появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
210-001B	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле (массив) **Cause of error** При двоичной передачи массива в сообщении появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
210-001C	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле (объект) **Cause of error** При двоичной передачи сообщения появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-001D	**Error message** Ошибка в сист. файле **Cause of error** При доступе к внутреннему элементу списка появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
210-001E	**Error message** Недопускаемый индекс массива в сист.файле **Cause of error** Доступ с недопускаемым индексом к массиву. **Error correction** Уведомить сервис
210-001F	**Error message** Недопускаемый индекс параметра Q в сист.файле **Cause of error** В файле сообщения используется слишком большой индекс параметра Q. **Error correction** Уведомить сервис
210-0020	**Error message** Некоррект. двоичные данные в сист.файле **Cause of error** В файле сообщения надо считывать двоичное число (% а за ним комбинация из 0 и 1). **Error correction** Уведомить сервис
210-0021	**Error message** Недопускаемое название атрибута в сист. файле **Cause of error** В сообщении искали неопределенного имени атрибута. **Error correction** Уведомить сервис
210-0022	**Error message** Определить базисный тип в сист.файле **Cause of error** В сообщении запрашивались сведения о базисных типах, которые не существуют. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-0023	**Error message** Ошибка доступа к сист. файлу **Cause of error** При считывании файла сообщени появилась принципиальная ошибка считывания. **Error correction** Уведомить сервис
210-0024	**Error message** Очень мало памяти в распоряжении **Cause of error** Управление памятью сообщений не имеет больше свободной памяти. **Error correction** Уведомить сервис
210-0025	**Error message** Системная ошибка: очень мало памяти **Cause of error** Управление памятью сообщений не получает от системы требуемых ресурсов. **Error correction** Уведомить сервис
210-0026	**Error message** Системная ошибка: File mapping **Cause of error** Управление памятью сообщений не смогло создать глобального буфера. **Error correction** Уведомить сервис
210-0027	**Error message** Требуется очень большой блок памяти **Cause of error** Запрашивался слишком большой глобальный буфер сообщений. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-0028	**Error message** Возвращается недействительный блок памяти **Cause of error** Возвращен недопускаемый буфер в управление памятью сообщений. **Error correction** Уведомить сервис
210-0029	**Error message** Блок памяти возвращен многократно **Cause of error** Возвращался многократно буфер в управление памятью сообщений. **Error correction** Уведомить сервис
210-002A	**Error message** Информация о типе отстутствует в файле системы **Cause of error** Указанный тип сообщения неизвестный. **Error correction** Уведомить сервис
210-002B	**Error message** Недопускаемый индекс атрибута в сист.файле **Cause of error** Запрашивалась информация о атрибуте сообщения, которое не существует. **Error correction** Уведомить сервис
210-002C	**Error message** Недопускаемый индекс супертипа в сист.файле **Cause of error** Запрашивалась информация о супертипе сообщения, который не существует. **Error correction** Уведомить сервис
210-002D	**Error message** Недопускаемый вызов функции в сист. файле **Cause of error** Вызывалась функция, не допускаемая для сообщения Q. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
210-002E	**Error message** Недопускаемые данные сообщения Q в сист.файле **Cause of error** В файле сообщения появилась ошибка при вводе сообщения Q. **Error correction** Уведомить сервис
210-002F	**Error message** Недопускаемая Q-строка **Cause of error** Строке Q присвоена слишком длинная строка **Error correction** Уведомить сервис
220-0002	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Ошибка системы, указанное сообщение содержит атрибут с недопускаемым значением **Error correction** Уведомить сервис
220-0003	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Пробовали считывать многократно с идентичным обозначением позицию измерения **Error correction** Уведомить сервис
220-0004	**Error message** Внутренная ошибка ПО Внутренная ошибка ПО Внутренная ошибка ПО Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Ошибка системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
220-000A	**Error message** Пуск не выполнен **Cause of error** Пуск приложения, исключающегося взаимно с другим. В окне ошибок имеются не квитированные ошибки. **Error correction** Закрыть сначала приложение Удалить сообщение об ошибках
220-000C	**Error message** Сообщение не рассмотривается в актуальном состоянии **Cause of error** Сообщение не обрабатывается в актуальном состоянии **Error correction** Нет
220-000E	**Error message** Ошибка в конфигурации модуля **Cause of error** Требуемый сервером конфигурации объект не найден **Error correction** Изменить данные конфигурации Уведомить сервис
220-000F	**Error message** Ошибка в цикле TOOL DEF или TOOL CALL **Cause of error** После TOOL DEF сообщения следовало неправильное сообщение TOOL CALL **Error correction** Уведомить сервис
220-0010	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
220-0011	**Error message** Ошибка цикла пуска **Cause of error** Цикл начальных действий прерван с ошибкой **Error correction** Удалить причину ошибки, удалить сообщение об ошибках, цикл запускается заново
220-0013	**Error message** Появилась ошибка конфигурации **Cause of error** Название канала должно быть однозначным **Error correction** Изменить данные конфигурации
220-0014	**Error message** Недопускаемое сообщение %1 **Cause of error** Указанное сообщение содержить атрибут с недопускаемым значением **Error correction** Дальшие шаги не требуются
220-0015	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** 1.) Доступ к файлу не разрешается. 2.) Файл записывается уже другим приложением. 3.) Ошибка имени тракта. 4.) Носитель данных полный. **Error correction** 1.) Проверить права доступа к файлу и отмена при необходимости существующей защиты от записи. 2.) Закрыть файл в приложении, блокирующим доступ к файлу. 3.) Корригировать указанное имя тракта. 4.) Удалить не требуемые больше файлы с носителя данных.
220-0016	**Error message** Носитель данных заполнен **Cause of error** Носитель данных полный. **Error correction** Удалить не требуемые больше файлы на носителе данных.

Номер ошибки	Описание
220-0017	**Error message** Ошибка при закрытии файла **Cause of error** При закрытии файла появилась ошибка. **Error correction** Проверить, используется ли файл другим приложением.
220-0018	**Error message** Общая ошибка во внутренней коммуникации **Cause of error** Во внутренней коммуникации системы появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
220-0019	**Error message** ClientQueue (%1) не открывается **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы. Нет доступа к указанной очереди. **Error correction** Уведомить сервис
220-001A	**Error message** Нельзя записать в очередность '%1' **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы. При записи данных в указанной очереди появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
220-001B	**Error message** Очередность '%1' нельзя закрыть **Cause of error** Ошибка во внутренней коммуникации системы. Указанная очередь не закрывается. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
220-001C	**Error message** Неизвестная ошибка Неизвестная ошибка **Cause of error** Во время отработки программы появилась неизвестная ошибка. **Error correction** - уведомить сервис
220-001D	**Error message** Значение в %1-%2 очень малое **Cause of error** - указанное значение не достигает минимального предельного значения **Error correction** - изменить значение - проверить минимальное предельное значение
220-001E	**Error message** Значение в %1-%2 очень большое **Cause of error** - указанное значение превысило максимальное предельное значение **Error correction** - изменить значение - проверить максимальное предельное значение
220-001F	**Error message** Значение в %1 вне диапазона значений **Cause of error** - указанное значение лежит вне допускаемого диапазона значений. **Error correction** - изменить значение - проверить предельные значения
220-0020	**Error message** Системная ошибка в объекте канала **Cause of error** Ошибка системы в объекте канала **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
220-0021	**Error message** Недопускаемая FN14 функция **Cause of error** - ошибка стоп во внутренном цикле не разрешается - ошибка стоп после старта через прогклавишу не разрешается **Error correction** - изменить цикл, уведомить сервис или производителя станков
220-0022	**Error message** Системная ошибка в выполенинии программы: управление возможно нестабильное **Cause of error** - во внутренном цикле появилась ошибка. Внутренные данные управления поэтому противоречивые. **Error correction** - закрыть управление как можно скорее и новый пуск, до этого эксплуатировать сверхосторожно - уведомить сервис
220-0023	**Error message** Файл формата некорректен **Cause of error** Выдача с FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) достигли максимальной величины. **Error correction** Изменить файл формата. Если требуется, выдачу осуществлять отдельно, заключить с M_CLOSE.
220-0024	**Error message** Функция не имеется **Cause of error** В управлении без истории пробовали во время поиска кадра, выполнить трассировку строба PLC с помощью макроса. Выполнение этой функции не допускается в имеющемся управлении. **Error correction** - изменить конфигурацию станка - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
220-0025	**Error message** Противоречивые данные при трассировке строба PLC **Cause of error** Данные в сообщении (трассировка строба PLC с помощью макроса) противоречивые. **Error correction** - уведомить сервис
220-0026	**Error message** Поиск кадра: моделирование TOOL CALL содержит ошибки **Cause of error** - Вы выполнили поиск кадра, который среди прочего должен выполнить TOOL CALL. В файле конфигурации CfgSimPosition не заданы необходимые положения осей после смены инструмента. **Error correction** - Настройте конфигурацию станка - задайте разумные значения в Konfig-Objekt CfgSimPosition. - Свяжитесь с производителем станка.
220-0027	**Error message** Протеворечивые данные для подсчета позиции подвода **Cause of error** При повторном входе в контур (обработка кадра) система ЧПУ обнаружила протеворечивые данные при подсчете точки входа. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
220-0028	**Error message** OK **Cause of error** **Error correction**
220-0029	**Error message** NC-программа **Cause of error** **Error correction**
220-002A	**Error message** NC-программа изменена! **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
220-002B	**Error message** Внешний инструмент **Cause of error** **Error correction**
220-002C	**Error message** Оставшийся срок службы слишк.мал **Cause of error** **Error correction**
220-002D	**Error message** Срок службы истек **Cause of error** **Error correction**
220-002E	**Error message** Есть разница радиусов **Cause of error** **Error correction**
220-002F	**Error message** Радиус R2 больше радиуса R **Cause of error** **Error correction**
220-0030	**Error message** Инструмент не определен **Cause of error** **Error correction**
220-0031	**Error message** Отсутствует подходящий инструмент **Cause of error** **Error correction**
220-0032	**Error message** Инструмент заблокирован **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
220-0033	**Error message** Предупреждение: файл эксплуатации инстр. был создан не с пом. %s! **Cause of error** **Error correction**
220-0034	**Error message** Текущая кинематика использует деактивированную ось! **Cause of error** In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present. When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed. **Error correction** - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.
220-0035	**Error message** Не все оси находятся в требуемой заданной позиции **Cause of error** Вы пытаетесь продолжить отработку программы после повторного подвода к контуру, после NC-стопа или после поиска кадра, хотя не все оси находятся в их заданных позициях. Заданная позиция после NC-стоп - это позиция останов-ки. Заданная позиция после поиска кадра - это рассчитан-ная позиция возврата. **Error correction** - Проверьте конфигурацию, CfgChannelAxes/restoreAxis - Свяжитесь с производителем станка.
220-0036	**Error message** Неверный режим работы для внутреннего цикла **Cause of error** Внутренний цикл отрабатывается в другом режиме реботы, нежели предусмотрено. Внутренние данные системы ЧПУ могут из-за этого иметь противоречия. **Error correction** - Выключите систему ЧПУ и запустите снова. - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
220-0037	**Error message** Отмена при переключении между токарным и фрезерным режимами **Cause of error** Произошла остановка во время переключения между режимами токарной и фрезерной обработки. **Error correction** Повторно выполнить FUNCTION MODE MILL или FUNCTION MODE TURN, чтобы создать согласованность.
220-0038	**Error message** Станок не активирован **Cause of error** - Оператор пробовал выбирать режим работы прогона программы, хотя станок после подвода к отсчетным точкам еще не вполне работает- Оператор прервал операцию пуска **Error correction** - Закрыть все защитные двери - Отпустить все клавиши аварийного выключения Потом нажать клавишу INIT MACHINE (2-ая линейка программируемых клавишей).
220-0039	**Error message** Данные сброшены из-за переконфигурации кинематики **Cause of error** Во время реконфигурации кинематики были заданны данные, заисимые от кинематики. Нажмите программируемую клавишу "INTERNE INFO" для дальнейшей информации. **Error correction** - Удалите ошибку и осуществите старт NC, если сброс в порядке. - Прервите, если по причине сброса при продолжении программы возможны сложности.
220-003A	**Error message** Блок данных уже заблокирован **Cause of error** В уже заблокированном наборе данных была осуществлена попытка актуализировать продолжительность службы инструмента. **Error correction** Снять блокировку набора данных(например: покинуть режим ввода нажатием клавиши Softkeys "РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ") иначе при актуализации продолжительности службы инструмента это может привести к потере данных в конце программы.

Номер ошибки	Описание
220-003B	**Error message** Завершение системного цикла Cancel не возможно %1 **Cause of error** Системный цикл отмены (Cancel) не удалось завершить, так как, возможно, строб PLC не квитирован. **Error correction** - Завершите работу системы управления и перезапустите ее (Завершение работы через окно ошибок, Softkey ДОПОЛН. ФУНКЦИИ) - Свяжитесь с производителем станка, он должен принять следующие меры: - устранить ошибку в цикле Cancel или в макросе Cancel OEM - устранить ошибку в программе PLC
220-003C	**Error message** Неверная конфигурация **Cause of error** Entry appears twice in the list **Error correction** Check the configuration data and edit them if necessary
220-003D	**Error message** Время использования инструмента не может быть вычислено **Cause of error** - При определении срока службы инструмента возникла ошибка. - Файл использования инструмента не существует или не активен. **Error correction** - Убедитесь, что проверка срока службы инструмента активна в конфигурации. - Файл использования инструмента для УП: запустите симуляцию программы в режиме работы "Тестирование программы", TNC автоматически создаст файл использования инструмента. - Файлы использования инструмента для файла палет: запустите симуляцию выделенной программы в режиме работы "Тест программы", TNC автоматически создаст файл использования инструмента для каждой тестируемой программы.

Номер ошибки	Описание
220-003F	**Error message** Продолжение прогр. не возможно. Укажите кадр с помощью GOTO. **Cause of error** You have called for the program simulation to continue within an NC block. Changed conditions must be applied in order to continue. These can be, for example, a new position for a stop, a changed Q parameter, or a changed condition for the activation of skipped blocks. **Error correction** Starting with RESET+START is possible, as is START after GOTO. As an alternative, perform the stated changes only at a stop at the beginning of an NC block.
220-0040	**Error message** File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect **Cause of error** A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information. **Error correction** Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles
220-0041	**Error message** Присвоение запрограммированной переменной невозможно **Cause of error** Вы попытались изменить переменную (например, Q-параметр), хотя это не возможно в текущем состоянии. Например, нельзя менять переменные при запущенной (не остановленной) управляющей программе. **Error correction** Попробуйте снова в подходящем режиме.
220-0042	**Error message** Warnings are being suppressed **Cause of error** The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed. **Error correction** Correct the NC program

Номер ошибки	Описание
221-0004	**Error message** Ошибка конфигурации кинематики: %1 **Cause of error** Атрибут списка не инициализирован **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0005	**Error message** Ошибка в конфигурации модуля **Cause of error** Требуемый сервером конфигурации объект не найден. **Error correction** - изменить данные конфигурации - уведомить сервис
221-0007	**Error message** Появилась ошибка конфигурации **Cause of error** Общее сообщение об ошибках, указывающее, что появилась как минимум одна ошибка конфигурации **Error correction** - исправить указанные ошибки конфигурации - управление удаляет сообщение автоматически, если не появяться больше ошибки конфигурации
221-0008	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** - Полученный сервером конфигурации отдельный объект ошибочный **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0009	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** - Полученный сервером конфигурации объект View ошибочный **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-000A	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** Противоречивые данные конфигурации **Error correction** - изменить данные конфигурации - уведомить сервис
221-000B	**Error message** Общая системная ошибка при внутреннем расчёте траектории **Cause of error** Противоречивые данные **Error correction** Уведомить сервис
221-000C	**Error message** Неверное условие в сообщении переключения **Cause of error** Ошибка системы при реконфигурации **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-000D	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** Не инициализированный список в объекте конфигурации **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-000E	**Error message** Ошибка конфигурации модуля: %1 **Cause of error** Величина списка атрибута в объекте конфигурации слишком малая **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-000F	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Нет кода оси в списке кодов **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0010	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** Ошибка в конфигурации кинематики **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0011	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** Ошибка в конфигурации кинематики **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0012	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** Ошибка в конфигурации кинематики **Error correction** - Изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0013	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** Ошибка в конфигурации кинематики **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-0014	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Нет атрибута **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0015	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Атрибут с ошибочным значением **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0016	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Противоречивость в количестве осей **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0017	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Противоречивые списки кодов в модели кинематики **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0018	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Многократно дефинированные коды в списке кодов **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-0019	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Тот же самый код в списке кодов для преобразования координат с помощью направлений и проебразования координат с помощью угла **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-001A	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Неправильный индекс для списка кодов **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-001B	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Количество преобразований координат неправильное **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-001C	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Нет матрицы преобразования координат **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-001D	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Нет кода в двух списках кодов, хотя один из них должен содержиться **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-001E	**Error message** Ошибка в конфигурации кинематики Функция еще не внедрена: %1 **Cause of error** Пробовали использвать не вендренную функцию **Error correction** - изменить программу ЧУ
221-001F	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Система координат определена двумя разными способами **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0020	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** - нет определения системы координат путем указания угла - причиной является как правило указание ошибочного кода в определяемом направлениями преобразовании координат **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0021	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Неправильный код в списке кодов **Error correction** - изменить конфигурацию кинематики - уведомить сервис
221-0022	**Error message** Системная ошибка при реконфигурации цепи геометрии: %1 **Cause of error** Ошибка системы при реконфигурации **Error correction** -уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
221-0023	**Error message** Некорректные параметры траектории для опережающего просмотра: %1 **Cause of error** Ошибочные параметры контура для LookAhead **Error correction** - изменить конфигурацию
221-0024	**Error message** Устанавить осевое ускорение **Cause of error** Нет установки ускорения оси **Error correction** Изменить конфигурацию
221-0025	**Error message** Недопускаемая максимальная корректировка подачи **Cause of error** Недпускаемая максимальная отмена подачи **Error correction** Изменить конфигурацию
221-0026	**Error message** Ошибка в общей конфигурации параметров: %1 **Cause of error** Ошибка в общей конфигурации параметров **Error correction** - изменить/дополнить конфигурацию параметров - уведомить сервис
221-0027	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики %1 **Cause of error** Была сконфигурирована программируемая ось со специальными свойствами. Данной программируемой оси физическая ось не присвоена. **Error correction** - Проверьте и при необходимости измените/дополните конфигурацию осей - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
221-0028	**Error message** Некоррект. инфор. о атрибуте %1 **Cause of error** Информация атрибута недействительна или не считываемая **Error correction** Уведомить сервис
221-0029	**Error message** Значение в %1-%2 очень малое **Cause of error** Программированное или конфигурированное значение слишком малое **Error correction** - изменить конфигурацию - изменить программу
221-002A	**Error message** Значение в %1-%2 очень большое **Cause of error** Программированное или конфигурированное значение слишком большое **Error correction** - изменить конфигурацию - изменить программу
221-002B	**Error message** Описание столбца SQL для столбца %1 в таблице %2 **Cause of error** Сервер SQL не дает описания граф для указанной графы таблицы SQL. Возможно, что соответствующая таблица не существует, синтаксически неправильная или по другой причине не открывается сервером SQL, или таблица не содержит графы с указанным названием. **Error correction** Установить, что таблица существует и имеет соответственную графу. Затем требуется новый пуск управления. Интерпретатор требует описани граф - для всех граф таблиц, для которых конфигурировались связи(через CfgSqlProperties, CfgTableBinding и CfgColumnBinding). - для всех граф некоторых основных таблиц SQL, необходимых для правильного функционирования системы. (нпр. таблица инструментов).

Номер ошибки	Описание
221-002C	**Error message** Описание столбца SQL для столбца %1 в таблице %2 неконсистентное с компоновкой **Cause of error** Передаваемое сервером SQL описание граф для указанной графы таблицы SQL не имеет правильного формата для соединения, конфигурированного для этой графы или графа таблицы имеет формат неизвестный интерпретатору. **Error correction** Обеспечить правильное описание графы
221-002D	**Error message** CfgTableBinding с key %1 неконсистентный **Cause of error** Оператор записал код в CfgTableBinding для CfgColumnBinding, который не существует. **Error correction** Дополнить CfgColumnBinding или удалить ввод из CfgTableBinding
221-002E	**Error message** Ошибка компоновки столбцов SQL для столбца %1 **Cause of error** Для указанной графы конфигуриовалось неправильное соединение (CfgColumnBinding). **Error correction** CfgColumnBinding корригировать: конфигурируются соединения с параметрами Q (ID=0, NR 0 до 999) соединения с данными системы, управляемые в интерпретаторе.
221-002F	**Error message** Нет связности конфигурации для неявных SQL-доступов интерпретатора **Cause of error** Данные конфигурации, с помощью которых определяется, как интепретатор осуществляет неявно доступ к таблицам SQL, противоречивые. (Эти данные конфигурации доступны только для производителя управления) **Error correction** Исправить ошибки в данных конфигурации: - таблицы указанные в CfgChannelSysData для соотвественного канала (id50Table итд.) должны существовать - для столбцов (id50Columns и т.д.) должна существовать Entity CfgSysDataTable с соотвественным кодом - для каждого ввода в атрибутет columns в Entity CfgSysDataTable должна существовать Entity CfgSysDataColumn с соотвественным кодом

Номер ошибки	Описание
221-0031	**Error message** Станина не определена **Cause of error** Кинематика содержит поверхность (CfgCMOPlane) и оси вращения. В этой кинематике Вы должны задать положение станины станка. **Error correction** Определите положение станины станка (в CfgKinAnchor). Используйте только поверхности, находящиеся между станиной и первой осью вращения на стороне инструмента. Используйте только поверхности, находящиеся между станиной и первой осью вращения на стороне стола.
221-0032	**Error message** Неправильная конфигурация кинематики **Cause of error** Физическая ось не может быть присвоена программируемой оси **Error correction** - Измените конфигурацию(CfgProgAxis, CfgAxis) - Свяжитесь со службой сервиса
221-0033	**Error message** Модель не загружена "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** STL-файл %1 не открывается. **Error correction** Проверьте и при необходимости откорректируйте маршрут к STL-файлу в конфигурации станка.
221-0034	**Error message** Модель не загружена "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** Ошибка при считывании STL-файла %1. STL-файл содержит синтаксическую ошибку или повреждён. **Error correction** - Проверьте и при необходимости откорректируйте STL-файл. Проверьте, соблюдены ли приведённые в техническом руководстве спецификации.

Номер ошибки	Описание
221-0035	**Error message** Модель STL не соответсвует требованиям качества **Cause of error** STL-модель %1 не выполняет требования к качеству. **Error correction** Используйте STL-модель, которая выполняет требования к качеству. К STL-модели выставляются следующие требования: - все размеры в мм - между треугольниками нет зазоров ("герметично") - нет перекрытий - нет дефектных треугольников Прочтите дальнейшие замечания в техническом руководстве.
221-0036	**Error message** Кинематическая температурная компенсация сконфигурирована неверно **Cause of error** Параметры в конфигурации станка введены неверно: Внутри объекта конфигурации CfgKinSimpleTrans заданы оба параметра станка realtimeComp и temperatureComp. Это недопустимо, должен быть задан только один из двух параметров. **Error correction** Скорректируйте конфигурацию станка: Удалите либо параметр realtimeComp, либо temperatureComp.
221-0037	**Error message** Модель не загружена "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** Ошибка при загрузке файла M3D. Файл содержит слишком много треугольников. **Error correction** Определите объект мониторинга с меньшим количеством треугольников. Прочтите дальнейшие замечания в техническом руководстве.

Номер ошибки	Описание
221-006F	**Error message** Ошибочная конфигурация кинематики Активная кинематика %1 содержит неразрешённую точку подстановки. **Cause of error** Заданная кинематическая модель содержит как минимум одну неверную точку подстановки для кинематической модели инструментального суппорта (значение в CfgKinToolSocket) **Error correction** Убедитесь, что кинематическая модель содержит не более чем одного объекта с типом CfgKinToolSocket. Убедитесь, что между инструментом (то есть верхним концом кинематической цепочки) и точкой подстановки для инструментального суппорта не содержится объектов с типами CfgKinSimpleAxis и CfgKinAnchor.
221-0071	**Error message** В кинематике отсутствует ось поперечного суппорта **Cause of error** Кинематика не содержит ось поперечного суппорта. **Error correction** - Измените конфигурацию кинематики - Свяжитесь с сервисной службой
221-0072	**Error message** Неверный шпиндель или ось поперечного суппорта в кинематике **Cause of error** Шпиндель в кинематике сконфигурирован не корректно: - В конфигурации кинематики шпиндель находится не прямо рядом осью поперечного суппорта - Кинематика не содержит шпинделя **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Измените конфигурацию кинематики
221-0073	**Error message** Неверная нулевая точка поперечного суппорта **Cause of error** Нулевая точка оси поперечного суппорта лежит не на оси шпинделя. **Error correction** - Проверьте и при необходимости адаптируйте кинематику. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
221-0074	**Error message** Ошибочная конфигурация кинематики **Cause of error** Активная кинематика содержит недействительную точку монтажа для зажимного приспособления (значение в CfgKinFixSocket). Недействительное значение указано в дополнительной информации к сообщению об ошибке. **Error correction** Убедитесь, что кинематическая модель содержит не более одного объекта типа CfgKinFixSocket. Убедитесь, что между столом станка (то есть нижней концом кинематической цепи) и точкой монтажа для зажимного приспособления нет объектов типа CfgKinSimpleAxis и CfgKinAnchor.
221-0075	**Error message** Ошибочная конфигурация кинематики **Cause of error** Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message. **Error correction** Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.
230-0001	**Error message** Блок параметров %2 оси %3 не существует **Cause of error** Выбрали кадр параметров оси, который не дефинировался. **Error correction** Записать в данных конфигурации следуюищй кадра параметров для этой оси или выбирать другой кадр параметров для данной оси
230-0002	**Error message** Логический номер оси %2 очень большой **Cause of error** Управление поддерживает определенное максимальное количество осей. Оператор конфигурировал больше осей чем допускается. **Error correction** Конфигурировать меньше осей

Номер ошибки	Описание
230-0003	**Error message** Конфигурировано очень много аналоговых осей (больше 2) **Cause of error** Управление поддерживает определенное максимальное количество аналоговых осей. Конфигурировали больше осей чем допускается. **Error correction** Конфигурировать меньше аналоговых осей
230-0004	**Error message** Активировано больше осей, чем допускает SIK **Cause of error** В опциях осей в SIK задается, сколько осей могут быть задействованы одновременно. В конфигурации станка или в PLC-программе Вы активировали большее количество осей, чем позволяют опции осей в SIK. Данное сообщение об ошибке Вы можете удалить. В случае если при повторном включении привода заданное количество осей все еще будет превышать допустимое, сообщение об ошибке появится снова. **Error correction** - Проверьте конфигурацию станка и PLC-программу. - Если Вам требуется большее количество осей: кодовое число, активирующее дополнительные оси можно получить, обратившись на фирму HEIDENHAIN.
230-0005	**Error message** Внешняя АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА Внешняя АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА **Cause of error** - вход PLC "управление готово" является неактивным. - контур АВАРИЙНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ прерван вручную или управлением. **Error correction** - деблокировать выключатель АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ, включить напряжение управления, подтвердить сообщение об ошибке - проверить контур аварийного останова (NOT-AUS). (выключатель АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ, конечный выключатель оси, разводка, итд)

Номер ошибки	Описание
230-0006	**Error message** Проверьте параметры направления вращения шпинделя (%2)! **Cause of error** Из-за изменения в обработке параметра signCorrNominalVal значение параметра signCorrActualVal было автоматически изменено. **Error correction** Проверьте, вращается ли шпиндель при M3 и M19 в правильном направлении. При необходимости установите правильное вращение в параметрах CfgAxisHardware > signCorrNominalVal bzw. CfgAxisHardware > signCorrActualVal согласно данным технического руководства.
230-0007	**Error message** Номер канала %2 очень большой **Cause of error** Управление поддерживает определенное максимальное количество каналов. Оператор конфигурировал больше каналов чем допускается. **Error correction** Конфигурировать меньше каналов
230-0008	**Error message** Нет отклика от CC **Cause of error** Из-за реакции на ошибку отключен регулятор оборотов и тока **Error correction** Проверить соединения оси
230-0009	**Error message** IPO превышает допустимое время цикла **Cause of error** Цепь регулирования превышает максимально допускаемое время такта. **Error correction** В параметре System->MachineHardware->ipoCycle увеличить максимально допускаемое время такта.

Номер ошибки	Описание
230-000A	**Error message** Ось %2 является неактивной **Cause of error** Конфигурированная в качестве "неактивной" ось должна выполнить команду **Error correction** В параметре Axes->PhysicalAxes->????->axisMode переключить ось на "активная" "????" обозначает актуальное название оси
230-000B	**Error message** Это не экспортная версия ПО **Cause of error** Это не экспортная версия ПО **Error correction** Уведомить сервис
230-000C	**Error message** Параметр %2 загружается лишь после пуска управления **Cause of error** Параметр не принимается для данной оси без RESET управления. **Error correction** Перезапуск управления
230-000D	**Error message** Ipo-трассировка запущенная **Cause of error** Ipo-Trace началось (инфо) **Error correction**
230-000E	**Error message** Ipo-трассировка остановлена **Cause of error** Ipo-Trace остановлено (инфо) **Error correction**
230-000F	**Error message** Привод некорректно отключен %2 **Cause of error** Привод выключился без команды PLC. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
230-0010	**Error message** IPO выполняется в режиме моделирования **Cause of error** IPO is running in simulation mode (info) **Error correction**
230-0011	**Error message** Это не освобожденная версия ПО **Cause of error** Инсталировалось ошибочное ПО **Error correction** Уведомить сервис
230-0012	**Error message** Свободная память SYS-сектора составляет только еще %1 KB **Cause of error** Емкость памяти раздела SYS почти исчерпана. **Error correction** Уведомить сервис
230-0013	**Error message** Свободная память SYS-сектора составляет только еще %1 KB **Cause of error** Емкость памяти раздела SYS почти исчерпана. Трассировка сервисной информации остановлена. **Error correction** Уведомить сервис
230-0014	**Error message** Переключение блока параметров для оси %2 в данном состоянии не допуск. **Cause of error** Потребовали селекции параметров в недопускаемом состоянии ЧУ. **Error correction** Проверить программу PLC

Номер ошибки	Описание
230-0015	**Error message** Инициализация компонентов счетчика (G50) не сработала **Cause of error** Требуемые данные конфигурации для компонентов счетчика (G50) не вычитаны из файла %SYS%\config \CfgG50Init.cfg. **Error correction** Уведомить сервис
230-0016	**Error message** Неверная конфигурация оборудования **Cause of error** Соединили два модуля SPI с разными версиями. **Error correction** Уведомить сервис
230-0017	**Error message** Доступ к внутренней периферии не выполнен **Cause of error** При доступе к внутренней периферии появился таймоут **Error correction** Уведомить сервис
230-0018	**Error message** Активна регулировка положения (скорости вращения) оси %2 **Cause of error** Для активации/деактивации оси необходимо отключить регуляторы положения, вращения и тока соответствующей оси (осей). **Error correction** - Проверьте PLC-программу
230-0019	**Error message** Изменение параметра требует NC-СТОП **Cause of error** При редактировании параметров был изменен параметр, который предполагает NC-СТОП. **Error correction** - Проверьте PLC-программу

Номер ошибки	Описание
230-001A	**Error message** Изменение параметра требует выключение привода (Ось %2) **Cause of error** При редактировании параметров был изменен параметр, который предполагает выключение приводов. **Error correction** - Проверьте PLC-программу
230-001B	**Error message** Изменение параметра требует деактивацию привода (Ось %2) **Cause of error** При редактировании параметров был изменен параметр, который предполагает деактивацию приводов. Внимание: измененение параметра/набор параметров не принято. **Error correction** - Проверьте PLC-программу
230-001C	**Error message** Цикл прерывания превышает 3 мс **Cause of error** Длительность цикла прерывания регулятора превысила максимально допустимую в 3 мс. Возможно, причиной является дефект модуля MC. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
230-001D	**Error message** Контур управления %2 оси был открыт **Cause of error** Для оптимизации оси (например, с TNCopt) был открыт контур управления. **Error correction**
230-001E	**Error message** Превышено время ожидания при вводе в эксплуатацию оси %2 **Cause of error** Возможная причина: отсутствует соединение с программным обеспечением ПК TNCopt. **Error correction** - Проверьте соединение с TNCopt (сетевой кабель подключен? настройки интерфейса верны?) - Перезапустите TNCopt

Номер ошибки	Описание
230-001F	**Error message** Превышен макс. диапазон перемещений оси %2 **Cause of error** При открытом контуре управления заданный TNCopt диапазон перемещений был нарушен. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
230-0020	**Error message** Произошла ошибка при отправке внутреннего сообщения **Cause of error** Ошибка во внутрисистемной связи **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
230-0021	**Error message** Ось %2 не может быть активирована **Cause of error** Значение, заданное в CfgAxis-axisHw, запрещает команду активации для этой оси. **Error correction** - Проверьте конфигурацию станка и PLC-программу.
230-0022	**Error message** Одна или несколько осей канала (%2) деактивированы **Cause of error** You have selected a machine kinematic configuration that contains deactivated axes. During NC start the control checks whether all axes of the selected kinematic configuration are also active. **Error correction** - Check the machine configuration and PLC program. - Activate deactivated axes. - Select a machine kinematic configuration that has no deactivated axes.
230-0023	**Error message** Изменение состояния активации для оси %2 не допускается **Cause of error** Было запрошено изменение состояния активации оси (активировать / деактивировать) в недопустимом состоянии NC. **Error correction** - Проверьте программу PLC и при необходимости откорректируйте

Номер ошибки	Описание
230-0024	**Error message** SPI-аналоговый модуль на CC%2 не распознан **Cause of error** На CC была настроена аналоговая ось, однако, там не найдено SPI-аналогового модуля. **Error correction** Проверьте конфигурацию, при необходимости свяжитесь со службой сервиса.
230-0025	**Error message** Позиция оси %2 сохранена **Cause of error** Позиция этой оси должна быть сохранена (заморожена) в то время, когда контур закрывается, или контур управления этой оси должен быть закрыт во время сохранения позиции **Error correction** Проверьте PLC-программу, при необходимости свяжитесь со службой сервиса.
230-0026	**Error message** Один из абонентов HSCI запустил реакцию останова SS2/STOP2 **Cause of error** Один из компонентов системы ЧПУ сообщает о проблеме с температурой - Температура слишком высокая - Температура слишком низкая - Вентилятор поврежден **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения - С помощью HSCI-диагностики определите, какой прибор сообщает об ошибке (бит REQ.SS2 в локальном S-статусе) - Проконтролируйте температуру и вентилятор (при его наличии) соответствующего прибора
230-0027	**Error message** Настроено больше шпинделей, чем разрешено **Cause of error** Вы настроили больше шпинделей, чем разрешено для данной системы ЧПУ. **Error correction** - Проверьте конфигурацию станка и при необходимости откорректируйте. Параметр: System / CfgAxes / spindleIndices

Номер ошибки	Описание
230-0029	**Error message** IPO-время цикла превысило допустимый порог (%2 мс) **Cause of error** Время цикла прерывания регулятора превысило максимально допустимый порог, заданный во внутреннем параметре maxIpoTime. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
230-002A	**Error message** Оч.большая разница между текущ.и зад.част.вращ.шпинделя (%2) **Cause of error** Разница между фактической и заданной частотой вращения превышает допустимый допуск. **Error correction** - Проверьте параметр CfgSpindle/absSpeedTolerance и CfgSpindle/relSpeedTolerance - Проверьте, имеют ли фактическая и заданная частота вращения одинаковый знак числа
230-002B	**Error message** Заданная в distPerMotorTurnF формула недействительна **Cause of error** В машинном параметре distPerMotorTurnF вы задали формулу, содержащую недействительные знаки. **Error correction** - Проверьте значение машинного параметра distPerMotorTurnF и откорректируйте его
230-002C	**Error message** Файл PLC:/ccfiles должен быть удален **Cause of error** Файл PLC:/ccfiles существует, но для программного обеспечения NC он необходим для CC-данных. **Error correction** Удалите файл PLC:/ccfiles и перезапустите систему ЧПУ
230-002D	**Error message** Деактивирование активного контактного щупа (TS или TT) запрещена **Cause of error** PLC-программа попыталась деактивировать один из щупов, активированных NC, либо NC попыталась деактивировать один из щупов, активированных PLC. **Error correction** Проверьте NC-программу и/или PLC-программу

Номер ошибки	Описание
230-002E	**Error message** Инициализания компонента счетчика (G127) закончилась неудачей **Cause of error** Оборудование неисправно **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки
230-002F	**Error message** Система ЧПУ ещё с заводскими настройкми по умолчанию **Cause of error** Параметр CfgMachineSimul/simMode остаётся на значении "Delivery". В этом режиме приводы не могут быть включены. **Error correction** - Установите параметр CfgMachineSimul/simMode на значение "FullOperation". Перед этим параметры осей должны быть установленные на разумные значения.
230-0030	**Error message** Ошибка датчика (энкодера) оси %2 **Cause of error** Измерительное устройство данной оси сообщает об ошибке. Возможная ошибка (статус измерительного устройства): Бит 2 = 1: Позиция не может быть рассчитана Бит 3 = 1: CRC-ошибка при Endat 2.2-переносе Бит 4 = 1: Без расчёта позиции при Endat 2.2 Бит 5 = 1: Сигнал 1 при Endat 2.2 Бит 6 = 1: Сигнал 2 при Endat 2.2 Бит 7 = 1: Превышение времени при Endat 2.2-переносе **Error correction** Проверьте подключённое измерительное устройство
230-0031	**Error message** RTC: Ось %2 превышает максимально допустимую скорость **Cause of error** При сцеплении в реальном времени (RTC) была превышена максимально допустимая скорость. **Error correction** Допустите в CfgRtCoupling/maxFeed большую часть CfgFeedLimits/maxFeed zulassen, или измените функцию в CfgRtCoupling/function

Номер ошибки	Описание
230-0032	**Error message** RTC: Ось %2 превышает максимально допустимое ускорение **Cause of error** Функция сцепления в реальном времени (RTC)вызывает превышение максимально допустимого ускорения. **Error correction** Допустите в CfgRtCoupling/maxFeed большую часть CfgFeedLimits/maxFeed zulassen, или измените функцию в CfgRtCoupling/function.
230-0033	**Error message** RTC: Ось %2 превышает максимально допустимое концевое положение **Cause of error** Функция сцепления в реальном времени (RTC)вызывает выход за максимально допустимую рабочую зону. **Error correction** Согласуйте настройку в CfgRtCoupling/function
230-0034	**Error message** RTC: ось %2 вызывает ошибку реального времени **Cause of error** Сконфигурированные функции для сопряжения в реальном времени вызывают ошибку выполнения программы (например, корень(-1)). **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте функцию в машинном параметре CfgRTCoupling/function - Свяжитесь с сервисной службой
230-0034	**Error message** Выражение в limitAccSpeedCtrlF содержит ошибки **Cause of error** Вы ввели в параметр станка limitAccSpeedCtrlF формулу, содержащую недействительные символы. **Error correction** Проверьте и скорректируйте вводимое значение в параметре limitAccSpeedCtrlF
230-0035	**Error message** Выражение в limitAccSpeedCtrlF содержит ошибки **Cause of error** Вы ввели в параметр станка limitDecSpeedCtrlF формулу, содержащую недействительные символы. **Error correction** Проверьте и скорректируйте вводимое значение в параметре limitDecSpeedCtrlF

Номер ошибки	Описание
230-0036	**Error message** Исчезновение напряжения на блоке контроллера **Cause of error** Напряжение питания на одном из устройств в шине HSCI находится вне заданного диапазона. В диагностике шины HSCI вы можете посмотреть, какое устройство сообщает об ошибке. Возможные устройства: - Главный компьютер MC - Модули входов/выходов PL - Станочный пульт MB - Другие CC на шине HSCI Возможные причины: - Напряжение питание устройства не достаточно - Короткое замыкание в цепи питания - Короткое замыкание на входах и выходах PL **Error correction** - Проверьте напряжение питания на подключенных устройствах - Проверьте электросхему на возможное короткое замыкание (например, на входах-выходах PL) - В случае неисправности, замените устройство - Свяжитесь с сервисной службой
230-0037	**Error message** Невозможно большое заданное положение оси %2 **Cause of error** - внутренняя программная ошибка - обнаружен ошибочный скачок заданного значения **Error correction** - Сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
230-003A	**Error message** Цикл измерения запущен без щупа **Cause of error** - Цикл контактного щупа запущен без установленного щупа. **Error correction** - Проверьте управляющую программу - Установите щуп - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
230-003B	**Error message** Проверка параметров: выявлено %2 предупреждений **Cause of error** - Текущая конфигурация станка содержит противоречия **Error correction** - Просмотрите результат проверки в файле PLC:\service \ParamCheck.txt - При необходимости, устраните противоречия - Свяжитесь с сервисной службой
230-003D	**Error message** Произошло двойное позиционирование оси %2 **Cause of error** - Запущено двойное позиционирование одной оси - Ось пытается перемещаться как от PLC, так и от NC **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте программу PLC - Свяжитесь с сервисной службой
230-003F	**Error message** Вход датчика положения зарезервирован в FS (ось %2) **Cause of error** В системе с функциональной безопасностью входы датчика скорости и положения всегда постоянно назначены одной отдельной оси. Таки образом в системах на одном датчике (только датчик скорости), например, не возможно использовать свободный вход датчика положения для другого привода или индикации оси. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и, при необходимости, измените. - Свяжитесь с сервисной службой.
230-0040	**Error message** Вход датчика положения зарезервирован **Cause of error** В системе с функциональной безопасностью входы дачтика скорости и положения всегда постоянно назначены одной отдельной оси. Таки образом в системах на одном датчике не возможно использовать свободный вход датчика положения для другого привода или индикации оси или маховичка. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и, при необходимости, измените. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
230-0041	**Error message** IPO-время цикла превысило допустимый порог (%2 мкс) **Cause of error** - Внутренняя ошибка: время цикла прерываний регулятора слишком большое. **Error correction** - Создайте сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
230-0042	**Error message** Мониторинг контактного щупа деактивирован на %2 секунд **Cause of error** Мониторинг контактного щупа был деактивирован оператором на определённое время **Error correction** Отведите контактный щуп и/или удалите его из рабочей зоны
230-0043	**Error message** Ошибка в определении реф. метки оси %2 **Cause of error** Во время определения позиции включения EnDat произошла ошибка **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-0044	**Error message** Ошибка в симуляции оси **Cause of error** Некорректный вызов регулятора в симуляции. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой.
230-0045	**Error message** Ошибка в CfgAnalogSync (Key = %2) **Cause of error** No function was configured in an element. **Error correction** - Check the configuration and correct it if necessary - Inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
230-0046	**Error message** Ошибка в CfgAnalogSync **Cause of error** No free list element was found. **Error correction** - Check the configuration and correct it if necessary - Inform your service agency.
230-0048	**Error message** The axis (%2) cannot be traversed additionally **Cause of error** Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis **Error correction** Deactivate basic rotation Deactivate TCPM
230-0049	**Error message** Тайм-аут при квитировании задания **Cause of error** Модуль выдачи команд для CC (UVR команды) не доступен. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-004A	**Error message** Сообщение для PLC не может быть отправлено **Cause of error** Квитирующее сообщение для PLC не может быть отправлено. Очередь входящих сообщений на PLC заполнена. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-0064	**Error message** Конфигурировать ось %2 в канале %3 **Cause of error** Следует выполнить перемещение неизвестной в системе оси. **Error correction** Проверить программу ЧУ и при необходимости конфигурировать оси

Номер ошибки	Описание
230-0065	**Error message** Функция не имеется в распоряжении **Cause of error** Функции шлифования не вкючены **Error correction** Проверить программу ЧУ, при необходимости конфигурировать оси Grind
230-0066	**Error message** Внутренная ошибка в функциях шлифования **Cause of error** Внутренная ошибка в генераторах шлифования для качения и врезания **Error correction** Уведомить сервис
230-0067	**Error message** Команда шлифования в этом состоянии не допускается **Cause of error** Команда при актуальном состоянии генераторов шлифования не разрешается **Error correction** - проверить проход команд шлифования. - при необходимости уведомить производителя станков.
230-006C	**Error message** В %2 щуп отклонен вне операции ощупывания **Cause of error** Зонд активирован, хотя операция измерения еще не началась **Error correction** Проверка программы ЧУ или рабочего пространства
230-006D	**Error message** В %2 траектория движения не может быть рассчитана **Cause of error** Проблема синхронизации между интерполятором и LookAhead **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
230-006E	**Error message** %2 параметр CfgLiftOff off **Cause of error** В параметре NcChannel->????->CfgLiftOff->on выключен подъем при ЧУ-стоп. В программе следует включить его. "????" обозначает актуальное название канала. **Error correction** Проверить программу ЧУ или активировать CfgLiftOff
230-006F	**Error message** %2 расстояние CfgLiftOff != параметр **Cause of error** Программированная в программе ЧУ высота подъема при ЧУ-стоп является больше чем записанная параметре NcChannel->????->CfgLiftOff->distance. "????" обозначает актуальное название канала. **Error correction** Liftoff Distance изменить в программе ЧУ
230-0070	**Error message** Очень много осей для интерполяции **Cause of error** Максимально допускаемое количество одновременно перемещаемых осей перешагнуто. (в экпортной версии допускаются макс. 4 оси) **Error correction** Проверить программу ЧУ
230-0071	**Error message** Шпиндель еще не установлен в исходное положение **Cause of error** Шпиндель без отсчетного перехода должен позиционироваться. **Error correction** - проверить программу ЧУ - выполнить отсчетный переход шпинделя
230-0072	**Error message** Очень много меток при синхронизации канала присвоено в канале %2 **Cause of error** Слишком много меток распределили при синхронизации канала **Error correction** - проверить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
230-0073	**Error message** Ошибка синхронизации координат в канале %2 **Cause of error** Канал, которого следует ждать с синхронизацией координат, перешагнул уже следующую синхрометку, значит синхронизация ошибочная. **Error correction** - проверить программу ЧУ
230-0074	**Error message** Резьба с неподходящим шпинделем **Cause of error** Следует сверлить/нарезать резьбу с помощью шпинделя, не принадлежащего в данный момент к каналу. **Error correction** - изменить программу ЧУ
230-0075	**Error message** Эту функцию можно применять только для модульных осей (ось %2) **Cause of error** Только ось по модулю может использоваться в пределах по модулю **Error correction** Проверить программу ЧУ, проверить параметр CfgAxis->moduloDistance
230-0076	**Error message** Движения осей в канале %2 не допускаются **Cause of error** Запуск программы NC осуществлялся не с помощью старта NC, следовательно следовательно движение осей не разрешено. Или в одном цикле должны двигаться одна или несколько осей, которые не были присвоены. **Error correction** - Проверьте NC-программу - Оси проходят через контрольные отметки
230-0077	**Error message** Недопускаемый переход в профилях пути оси **Cause of error** Действительная позиция оси не совпадает с рассчитанным в геометрии номинальным значением. **Error correction** - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
230-0078	**Error message** Синхронизация шпинделя не допускается! **Cause of error** Программированная длина подвода для синхронизирования шпинделя не достаточная. **Error correction** - Увеличить длину подвода или уменьшить обороты шпинделя.
230-0079	**Error message** В начале/конце резьбы шпиндель не синхронизован! **Cause of error** Программированная длина подвода/сбега для синхронизирования шпинделя не достаточная. Таким образом резьба не соотвествует в начале/конце программированному ходу! **Error correction** - Увеличить длину подвода/сбега или уменьшить обороты шпинделя.
230-007A	**Error message** Одна или несколько осей не достигает в канале %2 окна регулирования **Cause of error** В начале программы и при останове точности все оси должны находится в окне управления. Это условие не исполняет одна или несколько осей этого канала. **Error correction** Проверить параметры конфигурации CfgControllerTol->posTolerance и CfgControllerTol->timePosOK. Согласовать данные конфигурации с обстановкой на станке.
230-007B	**Error message** Одна или несколько осей канала %2 назначаются PLC **Cause of error** В случае NC-СТОП PLC должен прервать все операции позиционирования PLC осей этого канала. Для этого имеется максимум 10 секунд в распоряжении. Это время превышено. **Error correction** Проверить программу PLC
230-007C	**Error message** IPO internal Breakpoint reached **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
230-007D	**Error message** Резьбонарезание прервано с NC-стоп **Cause of error** В канале %2 был нажат NC-Стоп во время резьбонарезания **Error correction** Новый пуск программы NC
230-007E	**Error message** Ось %2 в канале %3 не обнулена **Cause of error** Одна из осей при выбранной кинематической схеме не обнулена. **Error correction** Обнулите ось и перезапустите NC-программу.
230-007F	**Error message** Отвод от резьбы закончен **Cause of error** Отвод из резьбы закончен. **Error correction** NC-программу невозможно продолжить; При необходимости, перезапустите ее.
230-0080	**Error message** Вспомогательные оси не допускются в NC-канале **Cause of error** В кинематику NC-канала необходимо внести свободные вспомогательные оси (например, от UMC 11x). Это не допускася. **Error correction** Проверьте конфигурацию станка и при необходимости отредактируйте ее
230-0081	**Error message** Определение угла поля запущено **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
230-0082	**Error message** Измерительный щуп может быть выключен **Cause of error** Система ЧПУ попыталась выключить измерительный щуп, однако он не отреагировал в течение заданного времени. **Error correction** - Проверьте участок передачи сигнала. - Проверьте устройство приема/передачи и при необходимости очистите его.
230-0083	**Error message** Не возможно выполнить "MoveAfterRef" при активной зоне безопасн. **Cause of error** - Была определена зона безопасности для оси не имеющей ограничений - Сконфигурированное перемещение после проезда референтной метки не может быть выполнено. **Error correction** - Проверьте положение оси - Удалите перемещение после проезда референтных меток в конфигурации - Свяжитесь с сервисной службой
230-0084	**Error message** Работа с двумя головами не возможна в экспортной версии ПО (%2) **Cause of error** - The dual-head evaluation function requires an export license. - The parameter MP_posEncoderTwoHead may not be set in the export software. **Error correction** - Check and correct the configuration. - Inform your service agency.
230-00C7	**Error message** Сопряжение для не активной оси не возможно (ось %2) **Cause of error** Нужно разорвать сопряжение для неактивной оси. Это невозможно. **Error correction** Проверьте программу PLC или конфигурацию. Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
230-00C8	**Error message** Для оси %2 отсутствует конфигурация **Cause of error** Для запрашиваемого сопряжения осей отсутствует конфигурация. **Error correction** В CfgAxisCoupling следует ввести желаемое сопряжение (сопряжение положения или моментов) для соответствующей ведомой оси.
230-00C9	**Error message** Ось %2 уже является ведущей осью **Cause of error** Для запрашиваемого сопряжения осей ведомая ось уже является ведущей. **Error correction** Можно назначить споряжение только для тех осей, которые еще не являются ведущими или ведомыми.
230-00CA	**Error message** Ось %2 уже является ведомой осью **Cause of error** Для запрашиваемого сопряжения осей ведомая ось является уже ведомой. **Error correction** Можно назначить споряжение только для тех осей, которые еще не являются ведущими или ведомыми.
230-00CB	**Error message** Сопряжение неактивно (ось %2) **Cause of error** Нобходимо открыть сопряжение осей, которое не является активным. **Error correction** Только активные сопряжения могут быть открыты.
230-00CC	**Error message** Сопряжение осей по модулю / не по модулю не допускается (ось %2) **Cause of error** Следует сопрягать только по-разному конфигурированные оси. **Error correction** При сопряжении осей либо обе (ведущая и ведомая) должны быть модульными осями, либо ни одна из них.

Номер ошибки	Описание
230-00CD	**Error message** Открытие сопряжения осей допускается только для ведомой оси (ось %2) **Cause of error** Необходимо открыть сопряжение осей. Команда для открытия должна быть послана ведомой оси. **Error correction** Проверьте программы PLC и NC
230-00CE	**Error message** Превышена максимальная разница положений (ось %2) **Cause of error** Заданная в параметре CfgAxisCoupling->maxPosDiff разница положений была превышена. **Error correction** Проверьте механику и параметры.
230-00CF	**Error message** Превышена максимальная разница положений (ось %2) **Cause of error** Заданная в параметре CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff разница положений была превышена. Эта проблема не может быть решена, так как механика дефектна. **Error correction** Проверьте механику и параметры.
230-00D0	**Error message** Ведомая ось не достигает положения сопряжения. (ось %2) **Cause of error** Во время сопряжения ведомая ось пересекла собственный конечный выключатель ПО. **Error correction** Проверьте позиции осей (ведущей и ведомой) и их параметры.
230-00D1	**Error message** Опция для портальных осей не активирована **Cause of error** Была настроена и активирована портальная (синхронная) ось, хотя соответствующая опция программного обеспечения отсутствует. **Error correction** - проверьте машинный параметр CfgAxisCoupling - активируйте соответствующую опцию ПО

Номер ошибки	Описание
230-00D2	**Error message** Коэффициент связи, неравный +1 или -1, не допускается **Cause of error** В модульных осях при портальном сопряжении допустимыми коэффициентами являются только +1 или -1. **Error correction** Проверьте параметр CfgAxisCoupling или PLC-программу
230-00D3	**Error message** Опция для синхронного хода шпинделя не активирована **Cause of error** Была скомандована синхронизация вращения шпинделей, однако необходимая опция ПО не активирована. **Error correction** Активируйте соответствующую опцию ПО
230-00D4	**Error message** При активной синхронизации шпиндель не может использоваться как ось **Cause of error** Во время активной синхронизации шпиндель должен использоваться как интерполируемая ось **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте управляющую программу или программу PLC - Свяжитесь с сервисной службой
230-00D5	**Error message** Кинематическая ось не может быть ведомой (slave). (ось %2) **Cause of error** Ось, которая находится в кинематике, не может использоваться как ведомая ось портальной системы. **Error correction** - Проверьте конфигурацию осей. - Проверьте конфигурацию кинематики - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
230-00FA	**Error message** Конечный выключатель %2 + Конечный выключатель %1% + **Cause of error** Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы пол. участка перемещения станка. **Error correction** - Проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - Проверить опорную точку, при необходимости заново устанавить.
230-00FB	**Error message** Конечный выключатель %2 - Конечный выключатель %1% - **Cause of error** Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы участка перемещения станка. **Error correction** - Проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - Проверить опорную точку, при необходимости заново устанавить.
230-00FE	**Error message** Конечный выключ.ПО положит. меньше конечн.выключ.ПО отрицат.(%1) **Cause of error** Значение положительного конечного выключателя SW является меньше чем значение отрицательного конечного выключателя SW. **Error correction** Проверить параметр Axes->ParameterSets->????->CfgPositionLimits->... "????" обозначает актуальное название кадра параметров

Номер ошибки	Описание
230-00FF	**Error message** PLC-переменная %1 достигла максимальной величины, равной %2 мм **Cause of error** Указанная переменная включается в расчет компенсации кинематики и превысила максимально допустимое значение. Переменная устанавливается на максимальное значение. Предупреждение будет удалено, как только переменная опустится до уровня на 0,1 мм ниже максимального значения. **Error correction** - Проверьте расчет для значения переменных - Свяжитесь с производителем станка
230-0100	**Error message** Ось %1 достигла максимальной компенсации ошибки в %2 мм **Cause of error** Подсчитанная компенсация ошибки оси превысила максимально допустимое значение. Компенсация будет установлена равной этому максимальному значению. Предупреждение будет удалено, как только компенсация оси станет менее 0,1 мм. **Error correction** - Проверьте параметры для компенсации ошибки оси - Проверьте значения в таблице компенсации ошибки оси
230-0104	**Error message** В %2 превышен предел нагрузки 1 %3 **Cause of error** При контроле нагрузки было превышено пороговое значение мощности. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки - При необходимости определить предельные характеристики с помощью эталонного замера
230-0105	**Error message** В %2 превышен предел нагрузки 2 %3 **Cause of error** При контроле нагрузки(мощность)было превышено пороговое значение для прерывания программы. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки - При необходимости определить предельные характеристики с помощью эталонного замера

Номер ошибки	Описание
230-0106	**Error message** В %2 превышен общий предел нагрузки %3 **Cause of error** При контроле нагрузки было превышено пороговое значение общей нагрузки. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки - При необходимости определить предельные характеристики с помощью эталонного замера
230-0109	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Функция сцепления в реальном времени (RTC)должна быть открыта, но не активна. **Error correction** - Проверьте программу NC и при необходимости откорректируйте. - Свяжитесь с производителем станка
230-010A	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Функция сцепления в реальном времени (RTC)должна быть закрыта, но одна функция сцепления уже активна. **Error correction** - Проверьте программу NC и при необходимости откорректируйте. - Свяжитесь с производителем станка
230-010B	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Для функции сцепления в реальном времени не было задано действительной комманды для закрытия или открытия. **Error correction** - Проверьте программу NC и при необходимости откорректируйте. - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
230-010C	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** PLC-программа попыталась открыть одну из функций сцепления, активированных NC, либо NC попыталась открыть одну из функций сцепления, активированных PLC. **Error correction** - Проверьте программу NC и при необходимости откорректируйте. - Свяжитесь с производителем станка
230-010D	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** При компиляции функции возникла ошибка (см. программируемую клавишу INTERNE INFO). **Error correction** - Проверьте активируемую функцию сцепления в реальном времени(RTC) - Свяжитесь со службой сервиса
230-010E	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Для закрытия функции сцепления в реальном времени(RTC)в конфигурации функция не задана. **Error correction** - Проверьте и при необходимости откорректируйте функцию под CfgRtCoupling/function - Свяжитесь с производителем станка
230-010F	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Активная функция сцепления в реальном времени(RTC)вызвала ошибку времени хода. (например, sqrt(-1)) **Error correction** - Проверьте активированную функцию в конфигурации машины (CfgRtCoupling/function) - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
230-0110	**Error message** Опция для функции сопряжения не активирована **Cause of error** Было скомандовано сцепление, однако необходимая опция ПО не активирована. **Error correction** - Разблокируйте опцию #135 (Synchronizing Functions)
230-0111	**Error message** Ошибка в функции сопряжения в реальном времени (RTC) в оси %2 **Cause of error** Для закрытия функции сцепления в реальном времени(RTC)была задана слишком длинная функция. **Error correction** - Проверьте и при необходимости откорректируйте функцию под CfgRtCoupling/function - Если формула от PLC была разблокирована, проверьте PLC-программу - Свяжитесь с производителем станка
230-0112	**Error message** RTC-сопряжение запрограм. при активном DCM Деактивировать DCM? **Cause of error** Вы запустили при активном контроле столкновений DCM функцию сопряжения в реальном времени (RTC). Внимание: DCM требуется деактивировать! **Error correction** Нажмите "NC-Start", чтобы подтвердить деактивацию DCM и продолжить обработку программы
230-0113	**Error message** RTC-сопряжение запрограм. при активном DCM **Cause of error** Вы запустили при активном контроле столкновений DCM функцию сопряжения в реальном времени (RTC). Отработка NC-программы прервана. **Error correction** Адаптируйте NC-программу: деактивируйте DCM, если включается функция сопряжения в реальном времени RTC на цикл.

Номер ошибки	Описание
230-0115	**Error message** Формула содержит ошибки **Cause of error** Формула в объекте RTCanalog содержит ошибки **Error correction** - Проверьте конфигурацию и, при необходимости, измените - Свяжитесь с сервисной службой
230-0116	**Error message** Расширенный мониторинг концевого выключателя %2 + **Cause of error** Компенсационное движение пересекает расширенный положительный концевой выключатель **Error correction** - Проверьте компенсации - Свяжитесь с сервисной службой
230-0117	**Error message** Расширенный мониторинг концевого выключателя %2 - **Cause of error** Компенсационное движение пересекает расширенный отрицательный концевой выключатель **Error correction** - Проверьте компенсации - Свяжитесь с сервисной службой
230-011A	**Error message** Ошибка выполнения в при расчёте формулы в offsetForM19 **Cause of error** Текущая формула для offsetForM19 вызывает ошибку при выполнении программы, например sqrt(-1). **Error correction** Проверьте текущую формулу в машинных параметрах (CfgSpindle/offsetForM19)
230-011B	**Error message** Недействительная формула в offsetForM19 **Cause of error** In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters. **Error correction** Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it

Номер ошибки	Описание
230-015E	**Error message** Ошибка инициализации щупа **Cause of error** 3D-зонд: прием фактзначений позиции квитирован CC с одной ошибкой. **Error correction** - Уведомить сервис.
230-0190	**Error message** Рассогласование очень большое %2 **Cause of error** Рассогласование перемещаемой оси больше, чем значение, заданное в данных конфигурации Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1 "????" замещает имя соответствующего блока данных. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки, увеличьте частоту вращения. - Устраните возможные источники колебаний. - При повторном появлении сообщения об ошибке свяжитесь с сервисной службой.
230-0192	**Error message** Рассогласование очень большое %2 **Cause of error** Рассогласование перемещаемой оси больше, чем значение, заданное в данных конфигурации Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2 "????" замещает имя соответствующего блока данных. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки, увеличьте частоту вращения. - Устраните возможные источники колебаний. - При повторном появлении сообщения об ошибке свяжитесь с сервисной службой.
230-0193	**Error message** Датчик положения %2: амплитуда очень мала **Cause of error** Амплитуда сигнала датчика положения слишком малая или сигнал загрязнения является активным. **Error correction** Проверить амплитуду сигнала датчика положения.

Номер ошибки	Описание
230-0194	**Error message** Датчик положения %2: частота очень высокая **Cause of error** На входе преобразователя положения превышена максимальная входная частота. **Error correction** Проверить входную частоту сигнала преобразователя положения.
230-0195	**Error message** Ошибка расстояния между нулевыми импульсами датчика %2 **Cause of error** Датчик дефектный **Error correction** Заменить датчик
230-0196	**Error message** Датчик положения %2: дефектный **Cause of error** Противоречие при сравнении абсолютной и инкрементной позиции. **Error correction** Уведомите сервис.
230-0197	**Error message** Ошибка расстояния между нулевыми импульсами датчика %2 **Cause of error** Противоречивость при сравнении абсолютной и инкрементной позиции. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
230-0198	**Error message** Зад.значение ск.вр.оч.большое %2 **Cause of error** Очень большое заданное значение скорости вращения. Аналоговые оси: максимальное заданное значение +-10 V Аналоговый шпиндель: максимальное заданное значение +-10 V Цифровые оси и шпиндель: максимальное заданное значение = максимальная скорость вращения двигателя - станок не достигает больше настроенных стадий ускорения и торможения - ошибка оборудования в контуре управления **Error correction** - для аналоговых осей: проверить серво - уведомить сервис.
230-0199	**Error message** Контроль движения %2 **Cause of error** Наблюдение движения: номинальные обороты=0, фактобороты =0, величина регулирования>0 ==> ось механ. блокирована или сравнение положения датчика двигателя неравно внешнему датчику положения **Error correction** Параметр Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThresh old проверить "????" обозначает актуальное название кадра параметров - уведомить сервис
230-019A	**Error message** Контроль простоя %2 **Cause of error** Отклонение от позции при останове является больше чем значение, определенное в блоке конфигурации параметров Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStand still. "????" обозначает текущее название блока конфигурации **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
230-019B	**Error message** %2 не достигает окна управления **Cause of error** Заданная величина конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance очень малая. "????" обозначает текущее название блока параметров **Error correction** Ввести значение побольше
230-019C	**Error message** Рассогласование отключенной оси (%2) оч.большое **Cause of error** Отключенная ось перемещалась **Error correction** При отключении оси следует ее блокировать. Или параметр Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor выключить. Внимение, не выключать для висящих осей "????" обозначает актуальное название кадра параметров
230-019D	**Error message** Измерительный щуп не готов **Cause of error** - Зонд не подключен.- Батерея зонда пустая.- Нет соединения между инфракрасным зондом и блоком приема. **Error correction** - Подключить зонде.- Сменить батерею.- Очистить блок приема.Для смены дефектного щупа:1. В режие работы "вручную" нажать программируемую клавишу "контроль щупа".2. Удалить сообщение об ошибках.3. Вызов другово инструмента.Внимание: до следующего tool call или операции измерения контроль щупа не активный, это значит столкновение со щупом не разпознается УЧПУ!
230-019E	**Error message** Сменить батерею щупа **Cause of error** Батерея зонда пустая. **Error correction** Заменить батерею.

Номер ошибки	Описание
230-019F	**Error message** CC-индекс для %1 очень большой **Cause of error** В оборудовании управления имеется меньше процессоров регилятора оборотов чем конфигурировалось для данной оси **Error correction** Проверить параметры в объекте Axes->ParameterSets->????->CfgAxisHardware "????" обозначает актуальное название кадра параметров
230-01A0	**Error message** Индекс оси на CC очень большой **Cause of error** Индекс оси на CC определяется параметром selEncoderIn. CC имеет однако меньше осей чем конфигурировались. **Error correction** Распределить оси не несколько CCs (если имеются)
230-01A1	**Error message** Вход для датчика положения (%1) не имеется **Cause of error** Вход датчика линейных перемещений указанной оси настроен неверно **Error correction** Проверьте конфигурацию оси: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	**Error message** EnDat-датчик (%2) сообщает ошибки **Cause of error** Подключенный датчик EnDat или кабель датчика дефектный **Error correction** Проверить датчик EnDat, проверить кабель датчика
230-01A3	**Error message** Абсолютная актуальная позиция оси (%2) не переписывается **Cause of error** Актуальная позиция Endat не принимается в программу (ввод оператора) **Error correction** Проверить датчик EnDat, проверить каблеь датчика или заменить датчик

Номер ошибки	Описание
230-01A4	**Error message** EnDat-датчик (%2) сообщает отклонение разрешающей способности **Cause of error** Показываемая подключенным датчиком EnDat разрешающая способность датчика не совпадает с определенным в данных конфигурации разрешением **Error correction** Проверить данные конфигурации датчика
230-01A5	**Error message** EnDat-датчик (%2) сообщает некорректную позицию **Cause of error** Подключенный датчик EnDat или кабель датчика дефектный **Error correction** Проверить датчик EnDat, проверить кабель датчика
230-01A6	**Error message** %2 не достигает скорости вращения **Cause of error** Параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance очень мал. "????" обозначает текущее название блока конфигурации. **Error correction** Ввести значение побольше
230-01AB	**Error message** Привод (%2) не включен **Cause of error** Не включенный привод должен работать из программы ЧУ или согласно позиционированию PLC. **Error correction** Проверить программу PLC
230-01AC	**Error message** Привод (%2) не учитывается при регулир. положения **Cause of error** Генерируются номинальные значения положения из программы ЧУ или с помощью позиционирования PLC для привода, который не находится в цикле регулировании положения **Error correction** Проверить программу PLC

Номер ошибки	Описание
230-01AD	**Error message** Погрешность на позиции при включении оси %2 очень большая **Cause of error** Позиция оси при включении отклоняется больше чем разрешается (CfgReferencing->endatDiff) от последней сохраняемой. **Error correction** Проверить актуальную позицию, при необходимости увеличить параметры
230-01AE	**Error message** Описание оборудования для оси %2 изменено Возможно позиция не допускается **Cause of error** Параметры описания оборудования этой оси изменились. Сохраняемые в памяти позиции не действительные. **Error correction** Проверить актуальную позицию
230-01AF	**Error message** Ошибка в конфигурации датчика оси %1 **Cause of error** Неправильная конфигурация датчика оси. **Error correction** Конфигурация датчика не совпадает с используемым оборудованием. Обратить внимание на информацию техинструкции
230-01B0	**Error message** Ошибка позиционирования шпинделя (%2) **Cause of error** Позиционирование шпинделя не завершено корректно. **Error correction** Параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed очень мал. "????" обозначает текущее название блока конфигурации.
230-01B1	**Error message** Программное обеспечение MC не подходит к CC **Cause of error** Неправильная комбинация ПО CC и MC. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
230-01B2	**Error message** Конфигурация цифровых осей не допускается без CC **Cause of error** Без CC конфигурируются только аналоговые оси. **Error correction** Уведомить сервис или изменить конфигурацию.
230-01B3	**Error message** S-RAM-содержимое оси %2 недействительно. **Cause of error** Сохраненные в S-RAM значения позиций оси недействительны. **Error correction** Проверьте текущие позиции
230-01B4	**Error message** Превышен максимальный диапазон перемещения оси EnDat. **Cause of error** Ось следует заново выверять. **Error correction** Заново определить параметр CfgReferencing->refPosition
230-01B5	**Error message** Максимальный диапазон оси EnDat превышен в выключенном состоянии **Cause of error** Проверить позицию оси. **Error correction** Если требуется заново ввести параметр CfgReferencing->refPosition
230-01B6	**Error message** %2 не достигает окна синхронизации **Cause of error** Параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance очень мал. "????" обозначает текущее название блока конфигурации. **Error correction** Ввести значение побольше

Номер ошибки	Описание
230-01B7	**Error message** Переключение датчика оси (%2)не допускается при регулировании положения. **Cause of error** Перед переключением датичка положения привод должен выключиваться PLC. **Error correction** Проверить программу ЧУ, проверить программу PLC
230-01B8	**Error message** Нельзя конфигурировать два датчика EnDat для одной оси (%2). **Cause of error** Если конфигурируется для оси датчик Endat, тогда этот должен записываться в кадре параметров индекс 0. Больше чем один датчик Endat на одной оси не разрешается. **Error correction** - изменить конфигурацию (последовательность кадров параметров). - изменить конфигурацию оборудования (датчики).
230-01B9	**Error message** Вход X%2 для оси %3 уже присвоен для другой оси **Cause of error** Параметр CfgAxes->ParamSet->..->posEncoderInput ссылает на вход, который уже занят другой осью. **Error correction** - проверить входы датчиков - если ось не оснащена датчиком, ввести значение "none".
230-01BA	**Error message** Вход X%2 для оси %3 уже присвоен для другой оси **Cause of error** Параметр CfgAxes->ParamSet->..->speedEncoderInput ссылает на вход, который уже занят другой осью. **Error correction** - проверить входы датчиков. - если ось не оснащена датчиком оборотов, записать значение "none".

Номер ошибки	Описание
230-01BB	**Error message** Вход X%2 для оси %3 уже присвоен для другой оси **Cause of error** Параметр CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput ссылвает на выход, который уже занят другой осью. **Error correction** - проверить провода - если у оси нет выхода PWM, записать значение "none".
230-01BC	**Error message** Ошибка в управлении модуля SPI **Cause of error** При передачи данных датчика из или к модулю SPI (модуль %2) появилась ошибка **Error correction** - Контролировать разводку. - Уведомить сервис
230-01BD	**Error message** Шпиндель (%2) не распол.датчиком положения **Cause of error** Избранная функция (позиционирование шпинделя, синхродвижение, резьба итд.) обусловляет датчик положения участвующих шпинделей. Однако нет конфигурации датчика положения **Error correction** Проверить программу ЧУ

Номер ошибки	Описание
230-01BE	**Error message** AxisMode и AxisHw для оси (%2) не совпадают **Cause of error** Разрешаемая комбинация Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode и Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw конфигурирована. Разрешаемые комбинации это: - AxisMode = NotActive => axisHw = все разрешается - AxisMode = NotActive => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None **Error correction** Проверить конфигурацию

Номер ошибки	Описание
230-01BF	**Error message** Тип датчика для оси (%2) не допускается **Cause of error** Разрешаемая комбинация Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw и Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType конфигурирована. Разрешаемые комбинации это: axisHw = InOutCC CC422 - датчик привода и все датчики положения соединенные с MC CC424 - датчик привода и все датчики положения соединенные с CC CC520 - датчик привода и все датчики положения соединенные с CC axisHw = AnalogMC Все датчики положения соединенные с MC axisHw = AnalogCC Все датчики положения соединенные с CC axisHw = DisplayMC Все датчики положения соединенные с MC axisHw = DisplayCC Все датчики положения соединенные с CC axisHw = ManualMC Все датчики положения соединенные с MC axisHw = ManualCC Все датчики положения соединенные с CC axisHw = ProfiNet Датчик привода и все датчики положения соединенные с ProfiNet **Error correction** Проверить конфигурацию
230-01C0	**Error message** Двойное занятие аналогово выхода оси %2 **Cause of error** Несколько осей используют одновременно тот же самый аналоговый выход. **Error correction** Проверить программу PLC. Если несколько осей использует тот же самый аналоговый выход, только одна из них может быть включена.
230-01C1	**Error message** Неизвестный тип измерительного щупа **Cause of error** Из таблицы измерительных щупов выбрали неизвестный тип щупа. **Error correction** Проверить таблицу измерительных щупов.

Номер ошибки	Описание
230-01C2	**Error message** Шпиндель (%2) не реферирован **Cause of error** Выдана команда синхронного вращения шпинделей, но не все шпиндели имеют привязку. Синхронное вращение шпинделей можно включить только в том случае, если до этого выполнена привязка всех задействованных шпинделей. **Error correction** - Выполните привязку шпинделей - Проверьте NC- или PLC-программу
230-01C3	**Error message** АВАРИЙНАЯ ОСТ. неисправна (%2) **Cause of error** Внутренний или внешний контур АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА дефектный. - очень длинное время переключения соответствующих реле в цепи между "выход управление готово" и "ответный сигнал управление готово" во время процедуры АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА или включения - обрыв провода, плохие контакты **Error correction** Проверить контур аварийного отключения (NOT-AUS). - соответствующие реле в шкафу электроуправления проверить/заменить - проверить контакты / разводку / восстановить - уведомить сервис
230-01C4	**Error message** Нет напряж. управления для реле **Cause of error** Сообщение об ошибках после сбоя электроснабжения **Error correction** - включить напряжение управления - проверить разводку в шкафу электроуправления - проверить контакт "Напряжение управления ВКЛ"
230-01C5	**Error message** После загрузки ПО СС больше не реагирует **Cause of error** Существующая СС не отвечает после загрузки ПО регулятора. **Error correction** СС-дефект. Заменить оборудование

Номер ошибки	Описание
230-01C6	**Error message** Опция для контуров регулирования Double-Speed не активирована **Cause of error** Конфигурирован контур управления Double-Speed, однако опция не активирована. Для контура управления активирована простая мощность BM (Single-Speed). **Error correction** Проверить параметры CfgAxisHardware->ctrlPerformance
230-01C7	**Error message** Коммуникация между MC и CC ошибочная **Cause of error** При коммуникации HSCI между блоком MC и блоком регулятора CC появилась ошибка. **Error correction** Уведомить сервис
230-01C8	**Error message** Превышено время выполнения команды блоком CC **Cause of error** От блока CC не пришло подтверждение о выполнении команды. **Error correction** Блок CC неисправен. Замените оборудование
230-01C9	**Error message** Опция для регулировки моментов ведомый-ведущий не активирована **Cause of error** Была настроена и активирована регулировка моментов ведомый-ведущий, хотя соответствующая опция программного обеспечения отсутствует. **Error correction** - проверьте машинный параметр CfgAxisCoupling - активируйте соответствующую опцию ПО
230-01CA	**Error message** Отключение станка после NC-стоп из-за ошибки %2 **Cause of error** Произошло несанкционированное отключение станка после NC-стоп. Причина: ошибка CC **Error correction** Обратите внимание на информацию по устранению ошибки блока CC.

Номер ошибки	Описание
230-01CB	**Error message** Выход оси %2 используется дважды **Cause of error** Используется один выход для управления несколькими осями. **Error correction** - Проверьте PLC-программу Один выход может использоваться для управления только одной осью.
230-01CC	**Error message** Вход оси %2 используется дважды **Cause of error** Используется один вход для управления несколькими осями. **Error correction** - Проверьте PLC-программу Один вход может использоваться для управления только одной осью.
230-01CD	**Error message** Неверное подключение осей %2 **Cause of error** В CC 424, а точнее в CC 61xx существует жесткая связь между входом датчика скорости вращения и выходом PWM. Параметры speedEncoderInput и pwmSignalOutput содержат недопустимую комбинацию. Допустимые комбинации: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 **Error correction** Проверьте и при необходимости измените конфигурацию осей.
230-01CE	**Error message** Параметры станка изменены с помощью TNCOPT **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
230-01CF	**Error message** Отключение станка после NC-стоп из-за ошибки %2 **Cause of error** Станок отключен после NC-остановки. Причина: ошибка PLC **Error correction** Учитывайте дополнительную информацию по устранению в случае отображаемой ошибки PLC.
230-01F5	**Error message** Пуск цикла ощупывания с уже отклоненным щупом **Cause of error** Пробовали пуска цикла зонда, хотя щуп еще отклонен. **Error correction** Увеличить путь возврата
230-01F6	**Error message** LookAhead: время кончилось **Cause of error** Ошибка времени прогона LookAhead **Error correction** Уведомить сервис
230-01F7	**Error message** Быстрые входы конфигурированы некорректно **Cause of error** Можно пользоваться только входами I0 до I31 и I128 до I152. **Error correction** Проверить конфигурацию
230-0226	**Error message** Клиент с ThreadId уже регистрирован в CfgServer. **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис
230-0227	**Error message** Сервер конфигурации не готов **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
230-0228	**Error message** Логический объект %2 отсутствует в параметрах станка **Cause of error** Нет требуемого параметра в конфигурации **Error correction** Проверить конфигурацию
230-0229	**Error message** Логический объект %2 отсутствует в параметрах станка для оси %3 **Cause of error** Нет требуемого параметра в конфигурации **Error correction** Проверить конфигурацию Если данная ось имеет больше кадров параметров, то кроме 0-кадра другие не объязательно должны быть комплектными. Однако в данной конфигурации CfgKeySynonym->key следует записать расширенный код кадра параметров и в данной конфигурации CfgKeySynonym->relatedTo соответственный код базового кадра.
230-022A	**Error message** Блок питания %2 не имеется в таблице **Cause of error** Указанный блок питания не содержится в таблицы блоков питания. **Error correction** - уведомить сервис - проверить имя двигателя и блока питания в таблицы
230-022B	**Error message** Таблицу блока питания не возможно читать **Cause of error** Таблица блока питания не найдена или не считывается. **Error correction** - серверу SQL указали файл таблицы, содержащий синтаксически ошибочное имя файла. Имя файла таблицы должно содержать на первом месте как минимум одну букву, Пример: M123.D Измените имя файла таблицы. - проверить каталог таблицы блока питания - проверить таблицу блока питания.

Номер ошибки	Описание
230-022C	**Error message** Двигатель (%2) не имеется в таблице двигателей **Cause of error** Указанный двигатель не содержится в таблицы приводов. **Error correction** - уведомить сервис - проверить распределение приводов к осям - проверить ввод в таблицы приводов
230-022D	**Error message** Таблицу двигателей (%2) не возможно читать **Cause of error** Заданная таблица двигателей не найдена или не читается. Заданное для таблицы двигателей имя содержит синтаксические ошибки. Чтобы система ЧПУ смогла прочитать файл через SQL-сервер, имя файла таблицы должно содержать как минимум одну букву на первой позиции, например: MOTOR123.MOT Проверьте дополнительные отображаемые сообщения в причине ошибке. **Error correction** - Исправьте имя файла в таблице моторов - Проверьте директорию таблицы моторов - Проверьте таблицу моторов - Проверьте, содержит ли таблица моторов все требуемые столбцы - Свяжитесь с сервисной службой
230-022E	**Error message** Нет связи с SQL сервером **Cause of error** Нет связи с SQL-севрером **Error correction** Уведомить сервис
230-022F	**Error message** Ось (%2) не имеется в таблице компенсации **Cause of error** Не нашли данных указанной оси в таблицы компенсации. **Error correction** - Проверить таблицу компенсации. Указанная ось должна содержаться в таблицы компенсации в качестве графы. - Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
230-0230	**Error message** Ошибка синтакса в таблице компенсации (%2) **Cause of error** Невозможно считать данные из заданной таблицы компенсаций. **Error correction** - Проверьте таблицу конфигураций (*.cma). - Проверьте таблицу компенсаций (*.com). Таблица может содержать до 1024 точек (строк). В графе AXISPOS первой и последней строки необходимо записать начало и конец диапазона компенсации относительно нулевой точки станка. Лежащие между ними точки рассчитываются системой ЧПУ. Если в столбце AXISPOS все же задаются дополнительные точки, то они должны находиться на одинаковом расстоянии друг от друга. При необходимости введите значения компенсаций, измеренные для отрицательного направления движения, в графу BACKLASH. Значения компенсаций, относящиеся к точкам компенсаций, введите в графу соответствующей оси. - Свяжитесь со службой сервиса.
230-0231	**Error message** Таблицу компенсации (%2) не возможно читать **Cause of error** Указанная таблица компенсации не найдена или не считывается. **Error correction** - проверить каталог и имя таблицы конфигурации, которые записываются в при использовании кода 'TABCMA' в редакторе конфигурации. - проверить каталог таблицы компенсации, которая записывается в редакторе конфигурации при использовании кода 'oemTable'. - присвоенные осям в таблицы конфигурации таблицы, должны содержаться в каталоге таблиц компенсации. - серверу SQL указали файл таблицы, содержащий синтаксически ошибочное имя файла. Имя файла таблицы должно содержать на первом месте как минимум одну букву, Пример: M123.D Измените имя файла таблицы. - проверить таблицу конфигурации (*.cma). - проверить таблицу компенсации (*.com). - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
230-0232	**Error message** Название блока параметров (%2) для оси (%3) уже имеется **Cause of error** Две или несколько осей относятся к тому же кадру параметров **Error correction** Названия кадров параметров должны быть для каждой оси однозначными
230-0233	**Error message** Очень много блоков параметров для оси %2 **Cause of error** Требуется больше блоков параметров для оси чем это разрешается **Error correction** Создать меньше блоков параметров для данной оси
230-0234	**Error message** Управление следует запустить после удаления объекта (entity) **Cause of error** Объект параметра оси удален **Error correction** Новый пуск управления
230-0235	**Error message** Позиционирование оси %2 остановлено из-за реконфигурации. **Cause of error** Пробовали изменить параметр для перемещаемой оси. **Error correction** Ось остановлена
230-0236	**Error message** Тайм-аут при остановлении оси %2 **Cause of error** Пробовали изменить параметр для перемещаемой оси. **Error correction** Ось остановлена

Номер ошибки	Описание
230-0237	**Error message** Шпиндель не сконфигурирован, как модуль-ось (ось %2) **Cause of error** Конфигурировали ось в качестве шпинделя, которая не конфигурировалась как ось по модулю. **Error correction** Проверить параметр CfgAxis->moduloDistance
230-0238	**Error message** Фатальная ошибка в конфигурации: циклическая обработка остановлена **Cause of error** В конфигурации появилась серезная ошибка, не разрешающая продолжать нормальную работу управления. **Error correction** Проверить конфигурацию
230-0239	**Error message** Название (%2) для оси (%3) не допускается **Cause of error** Две или больше оси относятся к тому же коду оси или записали недействительный код в System->CfgAxes->axisList. **Error correction** Название для каждой оси должно быть однозначное и действительное.
230-023A	**Error message** Недопускаемая осевая конфигурация для оси %2 **Cause of error** Эта ошибка может иметь несколько причин: 1. в CfgAxis->axisMode конфигурировали NotAllowed 2. в CfgAxis->axisMode конфигурировали Active, однако ось не имеет кадра параметров 3. в CfgAxis->axisMode конфигурировали Virtual, в CfgAxis->axisHw однако что-то другое чем None **Error correction** Проверить комбинацию параметров
230-023B	**Error message** Фатальная ошибка в интерполяторе: циклическая обработка остановлена **Cause of error** A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control. **Error correction** Inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
230-023C	**Error message** Блок питания %2 в таблице не найден **Cause of error** Заданный обеспечивающий модуль отсутствует в таблице обеспечивающих модулей. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Проверьте имя обеспечивающего модуля в таблице
230-023D	**Error message** Таблица блоков питания не читается **Cause of error** Таблица блоков питания не найдена или не читается. Имя файла таблицы блоков питания не может быть прочитано системой ЧПУ. Имя файла должно начинаться с буквы. **Error correction** - Проверьте ввод пути к файлу таблицы блоков питания в CfgTablePath (ключ SUPPLY или SUPPLY_OEM) - Проверьте директорию с таблицей блоков питания - Проверьте таблицу блоков питания - при необходимости, откорректируйте имя файла.
230-02BC	**Error message** Оринтирование с помощью не базированного шпинделя **Cause of error** Ориентацию шпинделя следует выполнить с помощью еще не отсчитанного шпинделя **Error correction** - проверить программу ЧУ - отсчет шпинделя - параметр Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType следует установить на "without Switch and on the fly", чтобы выполнить автоматически отсчет шпинделя.
230-02BD	**Error message** Палец щупа отклонен **Cause of error** Щуп уже отклонен при пуске операции контактирования. **Error correction** - переместить щуп, повторный пуск операции контактирования. - при многократном появлении проверить зонд на неисправность. - если требуется, уведомите сервис.

Номер ошибки	Описание
230-02BF	**Error message** Маховичок? **Cause of error** - электронный маховичок не подключен. - неподходящий маховичок выбран в параметре конфигурации System->CfgHandwheel->wheelType. - линия передачи дефектная или неподходящая. **Error correction** - подключить маховичок через кабельный адаптер. - проверить параметр конфигурации System->CfgHandwheel->wheelType. - проверить линию передачи на возможные дефекты.
230-02C0	**Error message** Скорость для оси %2 очень мала **Cause of error** Для данной оси программировали очень малую скорость с помощью позиционирования PLC. **Error correction** Программировать скорость побольше или проверить параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed "????" обозначает текущее название блока конфигурации.
230-02C1	**Error message** Скорость вращения для шпинделя ("%2") очень мала **Cause of error** Для данной оси программировали очень малую скорость вращения с помощью позиционирования PLC. **Error correction** Программировать скорость вращения побольше или проверить параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed, "????" обозначает текущее название блока конфигурации.
230-02C2	**Error message** Возврат к конутру в цикле нарезания резьбы не допускается. **Cause of error** В цикле нарезания внутренней резьбы не допускается подвод инструмента к контуру при наклонной плоскости обработки. **Error correction** В циклах нарезания внутренней резьбы подвод должен осуществляться только в направлении оси инструмента.

Номер ошибки	Описание
230-02EE	**Error message** Опция для фильтра HSC не активирована **Cause of error** Конфигурирован фильтр HSC, опция однако не активирована. Для этой оси активирован сейчас треугольный фильтр. **Error correction** Конфигурировать другой тип фильтра
230-02EF	**Error message** Программная опция 151 Load Monitoring не активна **Cause of error** В управляющей программе запрограммирован мониторинг нагрузки (G995, G996), однако соответствующая опция 151 Load Monitoring не открыта. **Error correction** - Проверьте управляющую программу, при необходимости, откорректируйте - Активируйте опцию 151 Load Monitoring - Свяжитесь с производителем станка Свяжитесь с сервисной службой
230-02F0	**Error message** Опция для цифрового контура регулирования не активна **Cause of error** Сконфигурирован цифровой контур регулирования, но не активирована требуемая для этого опция в SIK системы управления. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию - Активируйте опцию - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
230-0327	**Error message** Plug & Play (%2) найден мотор: %3 **Cause of error** Функция "Plug & Play" для автоматического распознавания приводных компонентов по электронной фирменной табличке активна для этой оси. Распознан двигатель, который отличается от текущей конфигурации. **Error correction** - Подтвердите диалоговое окно "Plug & Play", если распознанный двигатель относится к этой комбинации из оси и набора параметров - Деактивируйте "Plug & Play", если двигатель распознан неверно - Свяжитесь с производителем станка
230-0328	**Error message** Plug & Play (%2) найден преобразователь: %3 **Cause of error** Функция "Plug & Play" для автоматического распознавания приводных компонентов по электронной фирменной табличке активна для этой оси. Распознан преобразователь, который отличается от текущей конфигурации. **Error correction** - Подтвердите диалоговое окно "Plug & Play", если распознанный преобразователь относится к этой комбинации из оси и набора параметров - Деактивируйте "Plug & Play", если преобразователь распознан неверно - Свяжитесь с производителем станка
230-0329	**Error message** Plug & Play (%2) найден блок питания: %3 **Cause of error** Функция "Plug & Play" для автоматического распознавания приводных компонентов по электронной фирменной табличке активна. Распознан модуль питания, который отличается от текущей конфигурации. **Error correction** - Подтвердите диалоговое окно "Plug & Play", если модуль питания распознан верно - Деактивируйте "Plug & Play", если модуль питания распознан неверно, и проверьте конфигурацию - Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
230-032A	**Error message** Ось %1 (%2): мотор %3 определён и зарегистрирован **Cause of error** Указанный двигатель распознан функцией "Plug And Play" и записан в конфигурацию оси под CfgServoMotor->motName. **Error correction**
230-032B	**Error message** Ось %1 (%2): преобразователь %3 определён и зарегистрирован **Cause of error** Указанный преобразователь распознан функцией "Plug And Play" и записан в конфигурацию оси под CfgPowerStage->ampName. **Error correction**
230-032C	**Error message** Ось %1 (%2): блок питания %3 определён и зарегистрирован **Cause of error** Указанный модуль питания распознан функцией "Plug And Play" и записан в конфигурацию оси под CfgSupplyModule->name. **Error correction**
230-032D	**Error message** Ось %1 (%2): Plug-And-Play для мотора не активен **Cause of error** Функция "Plug And Play" деактивирована при указанной оси для двигателя. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и используемый двигатель - "Plug And Play" можно с помощью CfgServoMotor->plugAndPlay активировать снова
230-032E	**Error message** Ось %1 (%2): Plug-And-Play для преобразователя не активен **Cause of error** Функция "Plug And Play" деактивирована при указанной оси для преобразователя. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и используемый преобразователь - "Plug And Play" можно с помощью CfgPowerStage->plugAndPlay активировать снова

Номер ошибки	Описание
230-032F	**Error message** Ось %1 (%2): Plug-And-Play для блока питания не активен **Cause of error** Функция "Plug And Play" деактивирована при указанной оси для модуля питания. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и используемый модуль питания - "Plug And Play" можно с помощью CfgSupplyModule->plugAndPlay активировать снова
230-041A	**Error message** Отклонение положения очень большое (axis %2) **Cause of error** Отклонение положения между энкодером положения и энкодером оборотов очень большое. **Error correction** Проверить датчик положения и датчик оборотов.
230-041B	**Error message** Ось %2 нельзя включить **Cause of error** Ось должна быть включена PLC хотя была отключена с помощью DriveOffGroup. **Error correction** Проверить программу PLC.
230-041C	**Error message** Бит ошибки в S-статусе (статусе безопасности) HSCI-передачи **Cause of error** Обнаружены ошибки в HSCI-S-состоянии. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Подробную информацию о диагностике можно найти в меню диагностики.

Номер ошибки	Описание
230-041D	**Error message** TRC: неверное управление; Ось %1 **Cause of error** Файл компенсации был создан для другой системы ЧПУ. Копирование файла компенсации из другой системы невозможно. **Error correction** - Повторное определение параметров компенсации при помощи TNCopt при оптимизации/компенсации колебаний моментов. - Отключение коменсации: удалите запись в машинном параметре Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/ CfgControllerComp/compTorqueRipple. - Свяжитесь со службой сервиса.
230-041E	**Error message** TRC: файл компенсации (%1) не читается **Cause of error** Указанный файл компенсации не найден или не читается. **Error correction** - Проверьте путь к файлу компенсации, указанный в файле 'oemTable' в режиме редактирования машинных параметров. - Проверьте файл компенсации. - Отключение коменсацию: удалите запись в машинном параметре Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/ CfgControllerComp/compTorqueRipple. - Свяжитесь со службой сервиса.
230-041F	**Error message** Ошибка в параметре posEncoderIncr или posEncoderDist (Ось %2) **Cause of error** В параметре конфигурации CfgAxisHardware значения posEncoderIncr и posEncoderDist некорректны. Даже при отсутствии датчиков положения, оба параметра должны иметь реальные значения. **Error correction** - Введите в машинные параметры CfgAxisHardware->posEncoderIncr и CfgAxisHardware->posEncoderDist реальные значения датчиков положения и мотора.

Номер ошибки	Описание
230-0420	**Error message** Нет угла поля для привода %1 **Cause of error** Угол поля двигателя не был определен с помощью невыверенного датчика. Абсолютные энкодеры с EnDat-интерфейсом: - Сохраненный серийный номер датчика не соответствует датчику Инкрементные энкодеры: - Сохраненный серийный номер SIK не соответствует SIK системы управления **Error correction** - При необходимости определите угол поля в режиме "Компенсация регулятора тока" (нажмите клавишу Softkey "FIELD ORIENT.") - Проверьте и при необходимости скорректируйте запись "Тип датчика" в таблице двигателя - Проверьте машинный параметр motEncType и при необходимости скорректируйте его - Проверьте машинные параметры motPhiRef и motEncSerialNumber. При необходимости введите в обоих параметрах значение "0", чтобы принудительно вызвать новую процедуру определения угла поля. - Свяжитесь со службой сервиса
230-0421	**Error message** Сторожевые таймеры MCU/CCU различаются **Cause of error** MCU и CCU имеют различные значения сторожевого таймера. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
230-0422	**Error message** Перемещение оси во время изменения фильтра не разрешается **Cause of error** Нельзя передвигать ось в то время, когда меняется фильтр. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
230-0423	**Error message** Конфигурация оси %2 содержит ошибки **Cause of error** Были заданы подсоединения, которых нет в данном блоке CC. **Error correction** Проверьте конфигурацию оси: - CfgAxisHardware->posEncoderInput, - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface
230-0424	**Error message** DCM: %1 **Cause of error** Динамический мониторинг столкновений DCM остановил все перемещения осей, для предотвращения столкновения. **Error correction**
230-0425	**Error message** Контроль дисбаланса: измерение невозможно **Cause of error** The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained. **Error correction** - Inspect the spindle for damage. - Inform your service agency.
230-0426	**Error message** Контроль дисбаланса (пользователь): дисбаланс слишком большой Контроль дисбаланса (система): дисбаланс слишком большой **Cause of error** The value found by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal

Номер ошибки	Описание
230-0427	**Error message** Контроль дисбаланса (пользователь): суммарный дисбаланс слишком большой Контроль дисбаланса (система): суммарный дисбаланс слишком большой **Cause of error** The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal
230-042A	**Error message** Контроль дисбаланса: отсутствует конфигурация **Cause of error** The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available. **Error correction** - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042B	**Error message** Контроль дисбаланса: определен недействительный шпиндель **Cause of error** No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring. **Error correction** - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042C	**Error message** Контроль дисбаланса: определена недействительная ось измерения **Cause of error** An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring. **Error correction** - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Номер ошибки	Описание
230-042D	**Error message** Контроль дисбаланса: системный монитор неактивен **Cause of error** The system monitor of the unbalance monitoring is not active. **Error correction** - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.
230-042E	**Error message** Контроль дисбаланса: шпиндель не сконфигурирован **Cause of error** The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor. **Error correction** - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042F	**Error message** Контроль дисбаланса: параметр шпинделя или индекс неверный **Cause of error** The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect. **Error correction** - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-0430	**Error message** Контроль дисбаланса: достигнута предельная частота вращения **Cause of error** The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained. **Error correction** - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.

Номер ошибки	Описание
230-0431	**Error message** Трассировка дисбаланса: внутренняя ошибка **Cause of error** Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring **Error correction** - Inform your service agency.
230-0432	**Error message** Трассировка дисбаланса: таймаут триггера **Cause of error** In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled. **Error correction** - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-0433	**Error message** Трассировка дисбаланса: внутренняя ошибка **Cause of error** An incorrect trace channel is active for the unbalance trace. **Error correction** - Inform your service agency.
230-0434	**Error message** Трассировка дисбаланса: индекс шпинделя указывает на неверную ось **Cause of error** An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address. **Error correction** - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-0435	**Error message** Трассировка дисбаланса: машинные параметры не определены **Cause of error** The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available. **Error correction** - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.

Номер ошибки	Описание
230-0436	**Error message** Трассировка дисбаланса: внутренняя ошибка **Cause of error** The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0. **Error correction** - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.
230-0437	**Error message** Трассировка дисбаланса: неверный индекс шпинделя **Cause of error** An invalid spindle index was given for the unbalance trace. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-0438	**Error message** Трассировка дисбаланса: ось измерения не определена **Cause of error** No measuring axis was defined for the unbalance trace. **Error correction** - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.
230-0439	**Error message** Трассировка дисбаланса: шпиндель не сконфигурирован **Cause of error** The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-043A	**Error message** Трассировка дисбаланса: указанная ось триггера отсутствует **Cause of error** The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.

Номер ошибки	Описание
230-043B	**Error message** Трассировка дисбаланса: условия триггера не выполнены **Cause of error** The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled. **Error correction** - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-043C	**Error message** Контроль дисбаланса: допустимый дисбаланс не определен **Cause of error** A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined. **Error correction** - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.
230-043D	**Error message** Контроль дисбаланса: допустимый суммарный дисбаланс не определен **Cause of error** A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined. **Error correction** - Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.
230-043E	**Error message** Контроль дисбаланса: допустимый дисбаланс не определен **Cause of error** A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined. **Error correction** - Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.
230-043F	**Error message** Контроль дисбаланса: допустимый суммарный дисбаланс не задан **Cause of error** A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined. **Error correction** - Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.

Номер ошибки	Описание
230-0441	**Error message** Внутреняя ошибка при передаче данных измерений осциллографа **Cause of error** The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope. **Error correction** - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur
230-0442	**Error message** Кон.выключ./зона защиты запрограммирована неверно для оси %2 **Cause of error** Следующие граничные условия применяются к конце-вым выключателям / защитным зонам для модуль-осей: - Нижняя граница должна быть между -360 ° и 360 °. - Верхняя граница должна быть между 0° до +360°. - Нижняя граница должна быть меньше верхней грани-цы. - Разница между верхней и нижней границей должна быть менее 360°. - Если сконфигурирован машинный параметр "moveAfterRef", то оно не учитывается. Будет показано предупреждение. - Обе защитные зоны = 0 означает: контроль выключен. **Error correction** Настройте значение для защитной зоны.
230-0443	**Error message** Суперпозиция маховичка (M118) не допускается **Cause of error** You tried to activate the M118 function during active collision monitoring. The handwheel superimpositioning function with M118 is not allowed in combination with collision monitoring. **Error correction** Remove M118 from the NC program or deactivate the collision monitoring.

Номер ошибки	Описание
230-0444	**Error message** Мониторинг столкновений не возможен в токарном режиме **Cause of error** The collision monitoring cannot monitor turning tools and collision objects that rotate with the lathe spindle. **Error correction** - If necessary, remove the collision objects (CMOs) from the turning kinematics (notify the machine manufacturer). - Do not insert any turning tools during milling.
230-0445	**Error message** Скоростная ошибка (ось %2) слишком велика **Cause of error** Различие скорости между датчиком положения и датчиком частоты вращения слишком велико. **Error correction** Проверьте соединение между датчиком положения и частоты вращения
230-0446	**Error message** Внутреняя ошибка при обработке данных измерения осциллографа **Cause of error** Внутренняя ошибка программного обеспечения: Синхронизация каналов осциллоскопа неверна. **Error correction** - Измерение повторить - Свяжитесь со службой сервиса при дальнейшем возникновении ошибки
230-0447	**Error message** Внутреняя ошибка при обработке данных измерения осциллографа **Cause of error** Внутренняя ошибка программного обеспечения: Синхронизация каналов осциллоскопа в связке с условиями триггера неверна. **Error correction** - Измерение повторить - Свяжитесь со службой сервиса при дальнейшем возникновении ошибки

Номер ошибки	Описание
230-0448	**Error message** Внутреняя ошибка при обработке данных измерения осциллографа **Cause of error** Внутренняя ошибка программного обеспечения: Последовательность передаваемых на осциллоскоп данных неверна. **Error correction** - Измерение повторить - Свяжитесь со службой сервиса при дальнейшем возникновении ошибки
230-0449	**Error message** Маховичок: подключен неправильный маховичок Маховичок %3: подключен неправильный маховичок **Cause of error** - Электронный маховичок не подключен. - Через Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type сконфигурирован неверный маховичок. **Error correction** - Подключите маховичок через адаптер кабеля. - Проверьте Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type.
230-044A	**Error message** Маховичок: загрязнён или повреждён Маховичок %3: загрязнён или повреждён **Cause of error** Маховичок сообщает о помехах в передаче сигнала: - Датчик маховичка загрязнён - Маховичок не исправен **Error correction** - Проверьте функционирование кнопок аварийной остановки и подтверждения - При необходимости замените маховичок

Номер ошибки	Описание
230-044B	**Error message** Маховичок: нарушение передачи Маховичок %3: нарушение передачи **Cause of error** - Через Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type был сконфигурирован неверный маховичок. - Неполадки при передачи данных между маховичком и системой ЧПУ. **Error correction** - Проверьте Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type. - При радио-маховичке: уменьшите расстояние до приемника - Выключите возможные источники помех - Проверьте соединительный кабель
230-044C	**Error message** Маховичок: ошибка передачи Маховичок %3: ошибка передачи **Cause of error** Линия передачи повреждена или не подходит. **Error correction** Проверьте линию передачи на возможные повреждения.
230-044D	**Error message** Маховичок: неверный параметр Маховичок %3: неверный параметр **Cause of error** Значения инициализации для подключенного маховичка не действительны. **Error correction** Проверьте параметр конфигурации System/CfgHandwheel/initValues.
230-044E	**Error message** Маховичок: лимит по времени (таймаут) Маховичок %3: таймаут **Cause of error** При связи с маховичком было превышено время ожидания. **Error correction** - Проверьте точку доступа к маховичку - Проверьте радио-настройки

Номер ошибки	Описание
230-044F	**Error message** Маховичок: соединение невозможно Маховичок %3: соединение невозможно **Cause of error** Не удалось установить связь с маховичком. Возможно, маховичок находится вне точки доступа (база). **Error correction** Поставьте маховичок в точку доступа (базу).
230-0450	**Error message** Ось %2: введите CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 **Cause of error** Был выполнен двойной эталонный замер. **Error correction** Ввести в конфигурации машины (Parameter CfgReferencing/dblRefOffset) заданное значение.
230-0451	**Error message** PLC-перемещение для оси %2 недопустимо **Cause of error** Активная в данный момент NC-программа блокирует ручное перемещение осей с помощью кнопок или перемещения, выполняемые PLC-программой. **Error correction** Отредактируйте PLC-программу
230-0452	**Error message** DCM: Ручн. перемещ. во время отработки программы не разреш. **Cause of error** Вы попытались выполнить перемещение с помощью клавиш направления осей, маховичка или PLC-команды во время выполнения программы **Error correction** Подождите до завершения выполнения программы или переключитесь в режим покадровой отработки
230-0453	**Error message** DCM: Запуск или продолжение программы невозможны **Cause of error** Вы попытались запустить программу во время выполнения перемещения, например, с помощью клавиш направления осей, маховичка или PLC-команды. **Error correction** Подождите до завершения перемещения, начатого с помощью клавиш направления осей, маховичка или PLC-команды

Номер ошибки	Описание
230-0454	**Error message** DCM: При активном DCM запрещен TCPM **Cause of error** Вы попытались выполнить перемещение в режиме ручного управления с TCPM при активном DCM **Error correction** Отключите TCPM Отключите DCM и выполните перемещение без контроля
230-0455	**Error message** DCM: Перемещение компенсирующего (плавающего) патрона не отслеживается **Cause of error** When DCM is active, you use the "tapping with floating tap holder" cycle. Please note that movements of the floating tap holder are not monitored by DCM. Collision monitoring observes the floating tap holder at its resting position. **Error correction**
230-0456	**Error message** DCM не возможен в режиме рассогласования или полузамкн. контура **Cause of error** Вы попытались использовать DCM с осями, не имеющими непрямого управления. **Error correction** Измените конфигурацию
230-0457	**Error message** Референтная метка не найдена **Cause of error** Опорная точка после возврата участка, необходимого для кодируемой по расстоянию привязки, не найдена. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка - Проверьте установленное измерительное устройство - Проверьте конфигурацию машины (Параметры posEncoderRefDist)

Номер ошибки	Описание
230-0458	**Error message** DCM: проверьте параметр skipReferencing **Cause of error** Вы установили машинный параметр System/CfgMachineSimul/skipReferencing на значение TRUE. С этой настройкой динамический контроль столкновений DCM невозможен. **Error correction** Установите параметр skipReferencing на значение FALSE или активируйте режим места программирования (simMode = CcAndExt)
230-0459	**Error message** Противоречивое содержимое S-RAM оси %2 **Cause of error** Сохраненные в S-RAM EnDat-значения позиций оси недействительны. Используются сохраненные в файле значения. **Error correction** Проверьте текущую позицию оси
230-045B	**Error message** DCM: активация во время движения **Cause of error** Вы активировали динамический контроль столкновений DCM во время работы программы или движения оси. **Error correction** Активируйте DCM во время нахождения машины в спокойном состоянии.
230-045C	**Error message** S-RAM-содержимое оси %2 перезаписано данными их файла **Cause of error** Значения, сохранённые в файле,превысили сохранён-ные в S-RAM значения позиции оси EnDat. **Error correction** Проверьте актуальную позицию оси
230-045D	**Error message** Ось %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 был введён **Cause of error** Был выполнен двойной эталонный замер. **Error correction** В конфигурации было заданно приведённое значение.

Номер ошибки	Описание
230-045E	**Error message** Осциллограф активен при запуске референтной обработки **Cause of error** The oscilloscope is active and a reference operation was started at the same time. The oscilloscope cannot be used during the reference operation. **Error correction** Close the oscilloscope and repeat the reference operation
230-045F	**Error message** Запрограммированное движение не разрешается **Cause of error** В режиме работы 'Свободное движение' программируемое движение осей не разрешено. **Error correction** Пока активен режим работы 'Свободное движение', не запускайте программу NC
230-0460	**Error message** Конфигурация оси %2 содержит ошибки **Cause of error** Ось неправильно сконфигурирована. **Error correction** Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию оси в следующих местах: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply
230-0461	**Error message** Конфигурация кинематических компенсаций содержит ошибки **Cause of error** Ошибка конфигурации компенсации температуры или компенсации кинематики. Система управления перемещается без компенсации, пока ошибка не исправлена. Более точное описание причины можно найти в дополнительном комментарии на английском языке. **Error correction** - Квитируйте ошибку, чтобы продолжить движение без компенсации - Скорректируйте конфигурацию

Номер ошибки	Описание
230-0462	**Error message** Температурная компенсация содержит ошибки **Cause of error** Во время расчета компенсации температуры произошла ошибка. Возможно, компенсация температуры уже не действует. **Error correction** Проверьте конфигурацию компенсации температуры.
230-0463	**Error message** Кинематическая компенсация содержит ошибки **Cause of error** Во время расчета компенсаций кинематики произошла ошибка. Возможно, компенсации кинематики уже не действуют. **Error correction** Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию компенсаций кинематики.
230-0464	**Error message** Многооборотный Endat-счётчик оси %2 был скорректирован **Cause of error** Сохраненное в конфигурации значение для многооборотного счетчика Endat недостоверно. Значение автоматически скорректировано системой управления. **Error correction** Проверьте текущую позицию оси
230-0465	**Error message** Многооборотный Endat-счётчик оси %2 был изменён **Cause of error** Сохраненное в конфигурации значение для многооборотного счетчика Endat перезаписано. Изменение принимается только после перезапуска системы управления. **Error correction** Перезапустите систему управления

Номер ошибки	Описание
230-0467	**Error message** Опция KinematicsComp не активирована **Cause of error** Сконфигурирована компенсация кинематики, но не активирована опция KinematicsComp. Компенсация кинематики не действует. **Error correction** - Скорректируйте конфигурацию или активируйте опцию ПО.
230-0468	**Error message** Макс. значение компенсации %2 достигнуто в CfgKinSimpleTrans %1 **Cause of error** Значение для температурной компенсации кинематики при трансформации превысило максимально допустимое значение. Компенсация устанавливается на максимальное значение. Предупреждение будет удалено, когда значение снизится меньше максимального значения. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте расчет компенсации - Проверьте входящие PLC-переменные
230-0469	**Error message** Макс. значение компенсации %2 достигнуто на оси %1, компонент %3 **Cause of error** Значение для компенсации кинематики на оси превысило максимально допустимое значение. Компенсация устанавливается на максимальное значение. Предупреждение будет удалено, когда значение снизится меньше максимального значения. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка - Проверьте и при необходимости скорректируйте расчет значения - Проверьте и при необходимости скорректируйте входящие PLC-переменные и таблицы
230-046A	**Error message** Определено (задано) более, чем %2 быстрых PLC-входов **Cause of error** В IOC-файле определено больше быстродействующих входов PLC, чем разрешено. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
230-046B	**Error message** Быстрый PLC-вход на недопустимой системе шины **Cause of error** - In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system. - Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. The affected PLC input is shown in the additional information. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-046C	**Error message** Многократно заданы быстрые PLC-входы **Cause of error** Fast PLC inputs are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority. **Error correction** - Check the IO configuration - Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required - Inform your service agency
230-046D	**Error message** Неверно параметризован вход для активации группы осей **Cause of error** Вход PLC для разблокировки групп осей не параметризован или неправильно параметризован в конфигурации входов/выходов (IOC-файле). **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
230-046E	**Error message** Определено (задано) много входов для активации группы осей %2 **Cause of error** - Разрешено определить на группу осей только один вход PLC для разблокировки групп осей. - В IOC-файле определено для группы осей несколько входов PLC для разблокировки группы осей. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
230-046F	**Error message** Вход для активации группы осей %2 на недопустимой системе шины **Cause of error** Вход для разблокировки группы осей определен в конфигурации входов/выходов (IOC-файле) на неразрешенной шинной системе. Вход должен быть определен только на HSCI-PL. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
230-0470	**Error message** Неверно параметризован быстрый вход для шпинделя **Cause of error** Быстродействующий вход для шпинделя не параметризован или неправильно параметризован в конфигурации входов/выходов (IOC-файле). **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
230-0471	**Error message** Определено несколько быстрых входов для шпинделя %2 **Cause of error** Для одного шпинделя в конфигурации входов/выходов (IOC-файле) определено более одного быстродействующего входа. Разрешен максимум один вход. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
230-0472	**Error message** Быстрый вход для шпинделя %2 на недопустим. шине **Cause of error** - Быстродействующий вход для шпинделя определен в неразрешенной шинной системе. - Вход должен быть определен только на HSCI-PL или внутреннем PL. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
230-0473	**Error message** Быстрый вход не может быть активирован **Cause of error** Быстрый вход не может быть активирован пока конфигурация входов-выходов не соответствует фактическому оборудованию. Данный вход указан в дополнительной информации. - Система ЧПУ работает в режиме симуляции. - Файл конфигурации IOC не соответствует структуре аппаратной части - Некорректно установлены опции в конфигурации **Error correction** - Проверьте структуру аппаратной части - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Проверьте опции - Свяжитесь с сервисной службой
230-0474	**Error message** Многократно заданы входы для активации группы осей **Cause of error** Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority. **Error correction** - Check the IO configuration - Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary - Inform your service agency
230-0475	**Error message** Быстрый вход для шпинделя %2 многократно определён **Cause of error** Как в IOC-файле, так и в данных конфигурации (параметрах станка) определены быстродействующие входы для шпинделя. Помните, что запись в данных конфигурации (параметрах станка) имеет приоритет. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Проверьте и при необходимости удалите запись в привязке конфигурации CfgSpindle/MP_fastInput (номер параметра станка 401502) - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
230-0479	**Error message** TRC: идентификатор был заменён; ось %1; файл %2 **Cause of error** Файл компенсации для TRC адаптирован. Значения переданы блоку регулятора CC и активированы. **Error correction** Обратите внимание на другие сообщения.
230-047A	**Error message** Нет быстрого входа для шпинделя %2 (%3) **Cause of error** Не определен быстродействующий вход для привязки или остановки. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов (IOC-файл)
230-047B	**Error message** Задана слишком большая ошибка положения. Ограничение в %1 мм. **Cause of error** - The configured position error is too large for KinematicsComp. - The configured value is limited. **Error correction** - Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). - Inform your service agency
230-047E	**Error message** Ось %2: активен двойной проезд референтных меток **Cause of error** Был запущен цикл ощупывания при активном двойном проезде референтных меток, хотя референтная метка на датчике положения ещё не пересечена. **Error correction** - Пересеките референтную метку - Проверьте настройку для двойного реферирования в машинных параметрах MP_doubleRef - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
230-047F	**Error message** Текущая актуальная позиция оси (%2) не может быть использована **Cause of error** - Конфигурация производителя станка не позволяет принимать актуальную Endat позицию **Error correction** - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
230-0480	**Error message** Макс. значение компенсации %2 достигнуто на оси %1 **Cause of error** Значение для компенсации кинематики на оси превысило максимально допустимое значение. Компенсация устанавливается на максимальное значение. Предупреждение будет удалено, как только значение станет ниже максимального значения. Под кинематическими компенсациями понимаются, как температурные компенсации, так и компенсации через KinematicsComp (опция). **Error correction** - Проверьте расчёты компенсационных значений и скорректируйте при необходимости - Тщательно проверьте компенсации в переменных PLC и таблицах и скорректируйте при необходимости - Свяжитесь с сервисной службой
230-0488	**Error message** Нет соответствия между маховичком и соединением **Cause of error** - Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned - The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel **Error correction** - Reduce the number of configured handwheels to one handwheel - Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList) - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
230-0489	**Error message** Возможен только один радиомаховичок HR 550 FS **Cause of error** - More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured **Error correction** - Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel->type) or remove the assignment (CfgHandwheelList) - Inform your service agency
230-048C	**Error message** Ошибка квитирования SampleRate блока CC **Cause of error** The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters **Error correction** - Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate - Inform your service agency
230-048D	**Error message** Наложение маховичком игнорируется **Cause of error** Суперпозиция маховичком не может быть изменена при M140 и измерительном перемещении. **Error correction** Как только M140 или перемещение измерения перестанет быть активным суперпозиция маховичком снова будет возможна.
230-048E	**Error message** Внутренняя ошибка ПО в режиме покадровой отработки **Cause of error** An internal error occurred that can disturb the block display in Single Block mode. **Error correction** - Delete the error and continue as normal. In very rare cases in Single Block mode the block display might not agree with the operation. The movements are nevertheless made individually. - If the error should reoccur, please generate a service file and inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
230-048F	**Error message** Маховичок %3: ошибка связи **Cause of error** - Внутренняя ошибка коммуникации с маховичком **Error correction** - Сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
230-0490	**Error message** PLC-перемещение по оси %2 было прервано **Cause of error** - Перемещение осей от ручных клавиш перемещения или через PLC-программу, было остановлено из-за переконфигурации или системного цикла. **Error correction** - При необходимости, заново запустите перемещение осей.
230-0491	**Error message** Отвод от резьбы закончен **Cause of error** Отвод из резьбы закончен. **Error correction** - Продолжить управляющую программу: квитируйте сообщение и продолжите программу нажатием NC-старт. - Не продолжать программу: квитируйте сообщение и прервите программу при помощи ВНУТР. СТОП.
230-0492	**Error message** ПО системы ЧПУ не совместимо со встроенным ПО блока UVR **Cause of error** Ошибочная комбинация ПО системы ЧПУ и прошивки UVR. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-0493	**Error message** Сторожевые таймеры MC / UVR различны **Cause of error** Сторожевые таймеры на основном компьютере MC и на блоке питания UVR имеют различные значения. **Error correction** Сгенерируйте сервисный файл и свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
230-0494	**Error message** Сообщение от UVR %2 **Cause of error** Блок питания UVR сообщает об ошибке **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-0495	**Error message** Неправильный индекс оси, ось %1 **Cause of error** - Машинный параметр CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex содержит недействительное значение. **Error correction** - Проверьте конфигурацию MP_ccAxisIndex и, при необходимости, измените: действительные значения 0.. N-1, где N количество контуров регулирования на соответствующем блоке регулятора. Пример: для одного CC xx06 действительными являются значения 0..5. - Свяжитесь с сервисной службой
230-0496	**Error message** Вход для датчика частоты вращения (%1) не действителен **Cause of error** Конфигурация входов датчиков скорости оси содержит ошибки **Error correction** Проверьте конфигурацию оси: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput
230-0497	**Error message** Неправильное подключение привода или двигателя (%1) **Cause of error** - Сконфигурированный разъём на блоке регулятора для преобразователя не существует (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - или к сконфигурированному разъёму не подключен преобразователь (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - или сконфигурированный разъём для мотора на преобразователе не существует (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). **Error correction** Проверьте следующие машинные параметры: - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector

Номер ошибки	Описание
230-0498	**Error message** Ошибочная синхронизация во время перемещения **Cause of error** Системная ошибка привела к некорректной синхронизации **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки
230-0499	**Error message** Отсутст. CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) для интерп. перемещ. PLC **Cause of error** - Для интерполированного перемещения через PLC должен быть сконфигурирован параметр CfgLaAxis/MP_axManualJerk. **Error correction** Для перемещения осей PLC с интерполяцией проверьте значение в машинном параметре CfgLaAxis/MP_axManualJerk. - Свяжитесь с сервисной службой
230-049A	**Error message** Частота вращения шпинделя? **Cause of error** Управляющая программа не может быть моделирована, так как отсутствует частота вращения шпинделя для подачи на оборот. Моделирование возможно только на скорости моделирования FMAX. **Error correction** - Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените. - Измените скорость моделирования на FMAX.
230-049C	**Error message** Превышено время выполнения команды блоком UVR %2 **Cause of error** UVR не подтвердил полученную команду **Error correction** Возможные причины: - Соединение HSCI прервано (см. последующие сообщения об ошибках) - UVR не исправен

Номер ошибки	Описание
230-049D	**Error message** Изменение параметров требует выключения приводов **Cause of error** Перед изменением битов направления в параметрах, привод должен быть выключен. **Error correction**
230-049E	**Error message** Функция сопряжения в реальном времени активна вместе с маховичком **Cause of error** - Функция сопряжения в реальном времени должна быть завершена пока маховичок активен или - должен активироваться маховичком, во время активной функции сопряжения в реальном времени. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте управляющую программу - Активируйте маховичок позднее - Свяжитесь с сервисной службой
230-04A0	**Error message** Тест тормоза %1 для оси %2 был не успешен **Cause of error** - Проверьте другие сообщения **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
230-04A2	**Error message** Контактный щуп %1 не поддерживается приёмопередатчиком **Cause of error** Приёмопередатчик не поддерживает этот контактный щуп. **Error correction** Выберите другой контактный щуп Свяжитесь с сервисной службой
230-04A3	**Error message** Столкновения контактного щупа **Cause of error** Сработала защита от столкновения контактного щупа. **Error correction** Отведите щуп в в безопасную позицию.

Номер ошибки	Описание
230-04A4	**Error message** Конфигурация маховичка по оси %2 содержит ошибки **Cause of error** Были настроены разъёмы, которых нет в данном блоке CC. **Error correction** Проверьте конфигурацию оси: - CfgAxisHandwheel->hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel->input
230-04A5	**Error message** Маховичок %3: Маховичок не поддерживается **Cause of error** - Электронный маховичок не поддерживается этой версией программного обеспечения ЧПУ **Error correction** - Проверьте версию ПО - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, используйте старую модель маховичка - В некоторых случаях, установите сервис-пак ПО ЧПУ, который поддерживает эту модель маховичка
230-04A6	**Error message** Несколько беспроводных пультов на одном радиоканале **Cause of error** Возможно, несколько беспроводных маховичков в окружении используют одинаковый радиоканал. **Error correction** - Проверьте настроенные каналы беспроводных маховичков - Проверьте через диалог конфигурации спектр частот - При необходимости, измените радиоканал
230-04A7	**Error message** Другие радиоустройства создают помехи для работы беспров. пульта **Cause of error** Другие приборы создают помехи для работы беспроводного пульта **Error correction** - Проверьте через диалог конфигурации спектр частот - При необходимости, измените радиоканал

Номер ошибки	Описание
230-04A8	**Error message** Ось %2 не может быть активирована или деактивирована **Cause of error** При переключении диапазона перемещений для деактивируемых осей сначала необходимо выключить регуляторы тока, скорости и положения. **Error correction** - Проверьте PLC программу и, при необходимости, измените. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
230-04A9	**Error message** Группу отключения не разрешено настраивать, блок параметров %2 **Cause of error** Параметр CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup не должен быть установлен на системах ЧПУ со встроенной функциональной безопасностью FS от HEIDENHAIN. **Error correction** - Проверьте параметры. - Функция должна быть реализована производителем станка через программу SPLC. - Свяжитесь с сервисной службой.
230-04AA	**Error message** Группа отключения должна быть настроена, блок параметров %3 **Cause of error** Параметр CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup должен быть установлен на системах ЧПУ без встроенной функциональной безопасности FS от HEIDENHAIN. Обратите внимание на функции и ограничения этих параметров в технической документации вашей системы ЧПУ. **Error correction** - Проверьте параметры. - Свяжитесь с сервисной службой.
230-04AB	**Error message** Параметр %2 не установлен для блока параметров %3 **Cause of error** Параметр должен быть установлен для этого набора параметров. **Error correction** - Проверьте параметры. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
230-04AC	**Error message** Входы разрешения для группы осей игнорируются **Cause of error** Был назначен вход для разрешения группы осей с помощью настройки CfgHardware/ MP_driveOffGroupInputs. Эта настройка игнорируется данным станком. Функции безопасности STO, SBC и SS1 используются исключительно через модуль отключения PAE-H. **Error correction** - Удалите настройку CfgHardware/ MP_driveOffGroupInputs - Функции безопасности подключите через клеммы на модуле PAE и настройте в зависимости от анализа рисков данного станка. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
230-04AD	**Error message** Входы PL не допускаются в качестве разрешения для группы осей **Cause of error** Был назначен вход PL для разрешения группы осей в файле IOCP. Эта настройка игнорируется данным станком. Функции безопасности STO, SBC и SS1 используются исключительно через модуль отключения PAE-H. **Error correction** - Удалите функцию разрешения для группы осей на всех входных разъемах PL - Функции безопасности подключите через клеммы на модуле PAE и настройте в зависимости от анализа рисков данного станка. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
230-04AE	**Error message** Модуль PAE в файле IOCP не настроен **Cause of error** В файле IOCP не найдены функции для разрешения группы осей Функции безопасности STO, SBC и SS1 должны быть сконфигурированы через модуль отключения PAE-H. Предположительно, модуль PAE в файле IOCP не настроен. **Error correction** - Корректно настройте модуль PAE в файле IOCP. - Функции безопасности подключите через клеммы на модуле PAE и настройте в зависимости от анализа рисков данного станка. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.

Номер ошибки	Описание
230-04AF	**Error message** Функция разрешения для группы осей настроена на модуль PL **Cause of error** Определен как минимум один вход функции для разрешения группы осей в файле IOCP, хотя модуль не является модулем PAE. Функции безопасности STO, SBC и SS1 используются исключительно через модуль отключения PAE-H. **Error correction** - Функции безопасности подключите через клеммы на модуле PAE и настройте в зависимости от анализа рисков данного станка. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
230-04B0	**Error message** Задана неверная частота ШИМ (PWM) для оси %2 **Cause of error** Сконфигурирована недействительная или неверная частота PWM. Для CC 61xx и UEC 1xx возможна частота до 10 КГц. Для устройств Gen3, в зависимости от блоков UM, возможны только частоты до 10 кГц или только отдельные частоты. **Error correction** Проверьте и скорректируйте CfgPowerStage->ampPwmFreq.
230-04B3	**Error message** Безопасных осей активировано больше, чем допускает SIK **Cause of error** Через опции осей в SIK задается, сколько безопасных осей могут быть активны одновременно. Вы активировали через конфигурацию станка больше безопасных осей, чем открыто через опции осей в SIK. **Error correction** - Проверьте и, при необходимости, откорректируйте конфигурацию станка - Если Вам требуется большее количество безопасных осей: кодовое число, активирующее дополнительные оси можно получить, обратившись в HEIDENHAIN.

Номер ошибки	Описание
230-04B4	**Error message** SMC: отсутств. подтверждение **Cause of error** SMC run-time error: - The safety-oriented software did not respond within the expected time period. - Generally high system load **Error correction** Check the system load
230-04B7	**Error message** Конфигурация оси %2 содержит ошибки **Cause of error** Ось неправильно сконфигурирована. **Error correction** Проверьте и, при необходимости, исправьте конфигурацию оси в следующий станочных параметрах: - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - Свяжитесь с сервисной службой
230-04B9	**Error message** Сигнал не может быть записан **Cause of error** Отсутствует требуемые права доступа для записи сигналов PLC. **Error correction**
230-04BA	**Error message** Изменение параметров UVR%2 требует перезапуска. Выключите систему ЧПУ и запустите снова. **Cause of error** Изменённые параметры станка не могут быть активированы в UVR без перезагрузки. **Error correction** Перезапустите систему

Номер ошибки	Описание
230-04BC	**Error message** Предупреждение от датчика вращения EnDat двигателя оси %1 ID: %2 SN: %3 Предупреждение от датчика EnDat по оси %1: ID %2 SN %3 **Cause of error** - Превышен внутренний предел функции измерительного датчика. **Error correction** - Проверьте монтаж датчика и, при необходимости, скорректируйте - Если возможно, очистите датчик - Проверьте соответствует ли измерительный датчик спецификации, например напряжение питания или температура окружающей среды. Убедитесь, что датчик эксплуатируется точно по спецификации. - Свяжитесь с сервисной службой
230-04BD	**Error message** Пред.предупреждение от датчика EnDat по оси %1: ID %2 SN %3 **Cause of error** - Достигнут внутренний предел функции измерительного датчика. Хотя измерительный датчик может продолжать работать, рекомендуется выполнить проверку датчика. **Error correction** - Проверьте монтаж датчика и, при необходимости, скорректируйте - Если возможно, очистите датчик - Проверьте соответствует ли измерительный датчик спецификации, например напряжение питания или температура окружающей среды. Убедитесь, что датчик эксплуатируется точно по спецификации. - Свяжитесь с сервисной службой
230-04BF	**Error message** Фатальн. ошибка в преобразов. %2 Аварийный стоп в преобразов. %2 Останов программы в преобраз. %2 **Cause of error** - Внутренняя ошибка преобразователя **Error correction** - Проверьте другие сообщения - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
230-04C2	**Error message** Выходы тормоза не считываются из файла IOCP **Cause of error** Файл IOCP не сконфигурирован или не читаемый **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
230-04C3	**Error message** Выходы тормоза игнорируются **Cause of error** В файле IOCP были сконфигурированы "Выходы управления тормозами". Эта настройка не поддерживается имеющейся конфигурацией станка и будет игнорирована. **Error correction** - Удалите сконфигурированные выходы управления тормозом из фала IOCP - Сконфигурируйте управление тормозами через CfgBrake/MP_connection - Свяжитесь с сервисной службой
230-04C4	**Error message** Два выхода тормоза назначены на одинаковый тормоз %1 **Cause of error** В файле IOCP были сконфигурированы два "Выхода управления тормозами" с одинаковым указанием на одни тормоза (CfgBrake). **Error correction** - Проверьте и измените конфигурацию управления тормозами в файле IOCP - Свяжитесь с сервисной службой
230-04C5	**Error message** Управление тормозом %2 для оси %3 сконфиг. неверно **Cause of error** Настроенный выход управления тормозами в файле IOCP указывает на другую физическую клемму, чем ось использует в данный момент. **Error correction** - Сконфигурируйте выход управления тормозом в файле IOCP на правильную клемму - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
230-04C6	**Error message** Тормоз %2: MP_connection не должен быть сконфигурирован **Cause of error** The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration. **Error correction** Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file
230-04C7	**Error message** Разъём тормоза %2 не сконфигурирован **Cause of error** Требуемый для управления тормозами выход отсутствует в файле IOCP **Error correction** - Сконфигурируйте выход управления тормозом в файле IOCP - Свяжитесь с сервисной службой
230-04C8	**Error message** Разъём тормоза для тормоза %2 не сконфигурирован **Cause of error** Отсутствует конфигурация подключения тормоза в CfgBrake/MP_connection **Error correction** - Настройте машинный параметр CfgBrake/MP_connection - Свяжитесь с свяжитесь с сервисной службой
230-04C9	**Error message** Треб. подтверждение, относящихся к безопасности, параметров %1 **Cause of error** - Аппаратная конфигурация была существенно изменена, напр. другой тип привода (преобразователя) - Конфигурация относящихся к безопасности параметров была изменена - Сохраненная конфигурация была изменена аппаратным отказом **Error correction** - Проверьте конфигурация относящихся к безопасности параметров привода (преобразователя) - При необходимости позвольте квалифицированному персоналу повторно принять конфигурацию - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
230-04CA	**Error message** Разъём тормоза для тормоза %2 не верно сконфигурирован **Cause of error** Разъем тормозов CfgBrake/MP_connection был сконфигурирован с неверным значением. **Error correction** - Проверьте значение в параметре станка CfgBrake/MP_connection и, при необходимости, измените - Свяжитесь с сервисной службой
230-04CD	**Error message** Ошибка при конвертации мотором %1 **Cause of error** Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed. **Error correction** - Inform your service agency
230-04CE	**Error message** Communication with CC controller unit faulty **Cause of error** An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available. **Error correction**
230-04CF	**Error message** Клиент с этим ID уже зарегистрирован **Cause of error** The data interface to the configuration server is occupied. **Error correction** Inform your service agency.
230-04D0	**Error message** Сервер конфигурации не готов **Cause of error** No readiness for communication through the data interface with the configuration server. **Error correction** Inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
230-04D1	**Error message** Запрошенный параметр не доступен. **Cause of error** A parameter that is not available was entered. **Error correction** - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency
230-04D2	**Error message** Faulty axis configuration (%2) **Cause of error** Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves. **Error correction** Check and correct the configuration
230-04D3	**Error message** Неисправность в контроле программных концевых выключателей **Cause of error** Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted. **Error correction** - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed
230-04D4	**Error message** Аварийный останов блоком CC, %2 NC-стоп от блока CC, %2 **Cause of error** - Internal error in the controller unit **Error correction** - Note any further messages - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
230-04D6	**Error message** Превышена температура блокаCC %2 **Cause of error** Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components **Error correction** - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency
230-04D7	**Error message** Ошибка квитирования частоты выборки UVR **Cause of error** The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate **Error correction** If the error recurs, inform your service agency.
230-04D8	**Error message** Ошибка квитирования частоты выборки UVR **Cause of error** The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available. **Error correction**
230-04DD	**Error message** Вход для SBC.GLOBAL сконфигурирован не верно **Cause of error** For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly. - No PAE module was configured. - A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured. - More than one PAE module was configured. - SBC.GLOBAL was configured on the wrong module. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
230-04DE	**Error message** Вход для SBC.GLOBAL не должен быть сконфигурирован **Cause of error** Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04E0	**Error message** Кон.выключ./зона защиты запрограммирована неверно для оси %2 **Cause of error** Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software. **Error correction** - Remove protection zone for modulo axis - Do not configure the axis as a modulo axis
230-04E2	**Error message** Начальная позиция оси (%2) недопустима при поиске кадра **Cause of error** Начальное положение оси лежит за пределами диапазона перемещения. **Error correction** - Проверьте конфигурацию концевых переключателей - Проверьте начальную точку в управляющей программе
230-04E3	**Error message** No complete circle was recorded **Cause of error** During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded. **Error correction** - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed
230-04E5	**Error message** Incorrect UVR/UEC configuration: %2, index invalid: %3 **Cause of error** No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex. **Error correction** Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex

Номер ошибки	Описание
230-04E6	**Error message** Incorrect UVR/UEC configuration: config. duplicated: %1 - %2 **Cause of error** The parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed. **Error correction** Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex
230-04E7	**Error message** Axis movement not permitted while switching the CLP filter **Cause of error** No axis may move while the CLP filter is being switched on or off. The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding). Possible causes of the filter switching: - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane **Error correction** Edit the NC program.
230-04E8	**Error message** Underlying velocity is too low **Cause of error** There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values. **Error correction** - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced
230-04E9	**Error message** Not enough RAM to evaluate the measured data **Cause of error** Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle. **Error correction** - Close any unnecessary applications - Restart the control

Номер ошибки	Описание
230-04EA	**Error message** MEASURE MACHINE STATUS: memory management faulty **Cause of error** Cannot delete an internal system file for temporary processing. **Error correction** Inform your service agency
230-04EC	**Error message** Axis-group enabling disabled while in motion **Cause of error** Axis-group enabling was disabled for safety reasons. **Error correction** If no reason can be identified, inform your machine tool builder
230-04ED	**Error message** Параметры регулятора тока содержат ошибки %2 **Cause of error** - Не корректная параметризация регулятора тока (CfgCurrentControl) Смешанная параметризация не допускается: пожалуйста используйте только (iCtrlPropGain и iCtrlIntGain) или (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ и iCtrlIntGainQ) **Error correction** - Скорректируйте параметры регулятора тока Установите (iCtrlPropGain = 0 и iCtrlIntGain = 0) или (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 и iCtrlIntGainQ = 0)
230-04EE	**Error message** Параметры регулятора тока содержат ошибки %2 **Cause of error** - Параметрирование регулятора тока (CfgCurrentControl) неверно iCtrlPropGain = 0, хотя iCtrlIntGain > 0 **Error correction** - Исправьте параметрирование регулятора тока: Установите iCtrlPropGain > 0 или iCtrlIntGain = 0

Номер ошибки	Описание
230-04EF	**Error message** Параметры регулятора тока содержат ошибки %2 **Cause of error** - Параметрирование регулятора тока (CfgCurrentControl) неверно iCtrlPropGainD = 0, хотя iCtrlIntGainD > 0 **Error correction** - Исправьте параметрирование регулятора тока: Установите iCtrlPropGainD > 0 или iCtrlIntGainD = 0
230-04F0	**Error message** Параметры регулятора тока содержат ошибки %2 **Cause of error** - Параметрирование регулятора тока (CfgCurrentControl) неверно iCtrlPropGainQ = 0, хотя iCtrlIntGainQ > 0 **Error correction** - Исправьте параметрирование регулятора тока: Установите iCtrlPropGainQ > 0 или iCtrlIntGainQ = 0
230-04F1	**Error message** Configuration error in Monitoring **Cause of error** Die Konfiguration des Monitorings (Komponenten- und Prozessüberwachung) ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen. **Error correction** Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.
230-04F2	**Error message** Run-time error during calculation **Cause of error** Laufzeitfehler bei Berechnung des Monitorings **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F3	**Error message** Error with external modules **Cause of error** In Bezug auf eine Monitoring-Funktion ist ein schwerwiegender Fehler mit externen Komponenten auf der Steuerung aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen

Номер ошибки	Описание
230-04F4	**Error message** Internal (implementation) error **Cause of error** Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F5	**Error message** Missing rights **Cause of error** Rechte für die auszuführende Aktion fehlen **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F6	**Error message** Monitoring task results in a warning **Cause of error** Auszuführende Aktion im Montioring löst eine Warnung aus **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F7	**Error message** Error while setting up Process Monitoring **Cause of error** Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F8	**Error message** Faulty configuration of Multicast data **Cause of error** Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen. **Error correction** Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.

Номер ошибки	Описание
230-04F9	**Error message** Internal error in the Multicast data interface **Cause of error** Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04FA	**Error message** Realtime Container error in the Multicast data interface **Cause of error** Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-04FB	**Error message** Realtime Container error in monitoring tasks **Cause of error** Realtime Container Fehler im Monitoring aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-04FC	**Error message** Error while calculating the indicators **Cause of error** Fehler im Zusammenhang mit den Indikatoren im Monitoring aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-04FD	**Error message** Internal error in the NC reactions for monitoring tasks **Cause of error** Fehler bei den Reaktionen im Monitoring aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-04FE	**Error message** Internal error in monitoring tasks **Cause of error** Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler im Monitoring. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.

Номер ошибки	Описание
230-04FF	**Error message** Error in the table server of monitoring tasks **Cause of error** Es sind Fehler aufgetreten, die Tabellen im Monitoring betreffen. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-0500	**Error message** Error in the formulas used for monitoring tasks **Cause of error** Es sind Fehler in Bezug auf die im Monitoring verwendeten Formeln aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.
230-0501	**Error message** Faulty configuration of the monitoring tasks **Cause of error** An error occurred while configuring a monitor. **Error correction** Inform your service agency.
230-0502	**Error message** Software option for component monitoring is not enabled **Cause of error** Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet. **Error correction** - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen
230-0503	**Error message** Process Monitoring software option is missing **Cause of error** The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used. **Error correction** Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
230-0504	**Error message** Cancel program after NC stop because of error %2 **Cause of error** Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error. **Error correction** Note the information on remedies while the CC error is displayed.
230-0505	**Error message** Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum **Cause of error** The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency. **Error correction** - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency
230-0506	**Error message** No monitoring due to an upstream error **Cause of error** Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated. **Error correction** Inform your service agency.
231-4003	**Error message** 4003 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА активна (тест) **Cause of error** **Error correction**
231-4004	**Error message** 4004 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА не активна (тест) **Cause of error** **Error correction**
231-4005	**Error message** 4005 Предупреждение: переполнения стека **Cause of error** **Error correction**
231-4007	**Error message** 4007 GA не выдает прерывания **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-4008	**Error message** 4008 Ответ на главную команду очень поздно **Cause of error** **Error correction**
231-4009	**Error message** 4009 Недействительное прерывание (AC-Fail,аварийный останов) **Cause of error** **Error correction**
231-400B	**Error message** 400B Требуется синхронизация главного процессора **Cause of error** **Error correction**
231-4011	**Error message** 4011 Ось %1: измерение прервано через NC-стоп **Cause of error** Цикл был прерван во время измерения с помощью NC-стоп. Измерение было прервано, и данные были сброшены. **Error correction** - Продолжите цикл с помощью NC-старт - Повторите измерение
231-4110	**Error message** 4110 Загрязненный энкодер (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4120	**Error message** 4120 Превышение частоты энкодера (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4130	**Error message** 4130 Загрязнение энкодера Z1-дорожка (ось %1) **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-4140	**Error message** 4140 Предупреждение: блок питания: температура радиатора ось: %1 **Cause of error** **Error correction**
231-4150	**Error message** 4150 Предупреждение: блок питания: ось %1 **Cause of error** **Error correction**
231-4160	**Error message** 4160 GA-регулир.состояния = не записано в памяти (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4170	**Error message** 4170 Ошибка при измерении температуры (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4200	**Error message** 4200 PLC: привод готов (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4210	**Error message** 4210 PLC: привод не готов (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4220	**Error message** 4220 Распознавание останова (V=0 при IQ_max): (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4230	**Error message** 4230 Распознавание останова конец (ось %1) **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-4240	**Error message** 4240 Предупреждение I^2*t-контроль (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4250	**Error message** 4250 Конец предупреждения I^2*t-контроля (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4260	**Error message** 4260 Ограничение из-за I^2*t-контроля **Cause of error** **Error correction**
231-4270	**Error message** 4270 Конец ограничения из-за I^2*t-контроля (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4280	**Error message** 4280 Ошибка при опросе REF (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4290	**Error message** 4290 Отключение привода (неактивный RDY-сигнал): (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4300	**Error message** 4300 Освобождение привода (ось %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4310	**Error message** 4310 Привод заблокирован напр. из-за аварийного останова (ось: %1) **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-4400	**Error message** 4400 Слишком большая ошибка рассогласования (ось: %1) **Cause of error** - Величина рассогласования оси превысила предел ошибки рассогласования - Заданное ускорение слишком большое. - Мотор не вращается, несмотря на "Привод вкл." **Error correction** - Уменьшите подачу обработки, увеличьте частоту вращения. - Устраните возможные источники вибрации. - При частом возникновении: обратитесь в сервисную службу. - Проверьте ускорение (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Проверьте предел ошибки рассогласования (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] или servoLagMax[1/2]) - Ток мотора во время ускорения не должен упираться в ограничение
231-5100	**Error message** 5100 Цикл холостого хода: контроль времени (значение: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-5200	**Error message** 5200 Откорриг. погрешность угла при наладке (значение: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-5300	**Error message** 5300 Превышение времени прервания скор.вращения (значение: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-5500	**Error message** 5500 Not-Aus-Fail **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-6002	**Error message** 6002 Входное состояние "станок вкл" = 1 после "hcSgMaschineEin" **Cause of error** **Error correction**
231-6003	**Error message** 6003 Входное состояние "станок вкл" = 0 после "hcSgMaschineEin" **Cause of error** **Error correction**
231-6005	**Error message** 6005 Активирование СТОП1 из-за ошибки теста T2 **Cause of error** **Error correction**
231-6006	**Error message** 6006 Уст.смены инстр.: "SHS2"-изм.на выходе зажим открыт **Cause of error** **Error correction**
231-6016	**Error message** 6016 STOPP2-активирование: некорректное напряжение **Cause of error** **Error correction**
231-6017	**Error message** 6017 STOPP2-активирование: вне диапазона температуры **Cause of error** **Error correction**
231-6018	**Error message** 6018 Требование выполнения теста удаления импульса **Cause of error** **Error correction**
231-6100	**Error message** 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
231-6140	**Error message** 6140 Отрицательный контроль позиции при стоп 1 **Cause of error** **Error correction**
231-8000	**Error message** 8000 CC%1 Предупреждение: высокая температура платы регулятора **Cause of error** - Температура платы регулятора превысила допустимое значение - Слишком высокая температура окружающей среды **Error correction** - Проверьте систему вентиляции/кондицианирования электрошкафа - Проверьте вентилятор - Свяжитесь со службой сервиса
231-8001	**Error message** 8001 CC%2 Предупреждение: низкая температура платы регулятора **Cause of error** - Температура платы регулятора не достигла необходимого значения - Слишком низкая температура окружающей среды **Error correction** - Проверьте систему вентиляции/кондицианирования электрошкафа - Свяжитесь со службой сервиса
231-8002	**Error message** 8002 CC%2 Предупреждение: низкая скорость вращения вентилятора **Cause of error** - Скорость вращения вентилятора в блоке CC не достигает минимального значения **Error correction** - Проверьте вентилятор - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8003	**Error message** 8003 CC%2 Предупреждение: превышение тока цепи dc-link **Cause of error** - Межконтурный ток блока питания превысил допустимое значение **Error correction** - Межконтурную мощность можно уменьшить путем: - согласования рампы ускорения/торможнения осей/шпинделей - проверки машинных параметров motPbrMax и motPMax - Свяжитесь со службой сервиса
231-8004	**Error message** 8004 Загружено тестовое ПО CC **Cause of error** - в системе ЧПУ установлена тестовая версия программного обеспечения CC, в которой отсутствует контрольная сумма CRC - в двоичном файле программного обеспечения CC не задана действующая контрольная сумма CRC - версия программного обеспечения MC не поддерживает сравнение контрольных сумм CRC **Error correction** - это программное обеспечение после подтверждения ошибки может быть использовано для ввода в эксплуатацию или диагностики ошибки - Проверьте версию программного обеспечения - Считайте протокол - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8005	**Error message** 8005 Сигнал осциллографа не поддерживается **Cause of error** - At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422) - The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B **Error correction** - Please do not select the following signals: - P mech. - P elec. - DSP debug - DC-link P - CC DIAG - I actual - Actl. Id - U nominal - int. Diag. - Motor A - Motor B - Max. Iq
231-8010	**Error message** 8010 Ошибка при LSV2-передачи **Cause of error** - Ошибка в передачи данных с LSV2-протоколом **Error correction** - Потвердить ошибку клавишой CE - Ошибка не влияет на функции управления - Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8040	**Error message** 8040 Темпер. радиатора UV 1xx **Cause of error** - температура радиатора блока снабжения UV 1xx очень высокая - температура в шкафу электроавтоматики очень высокая - маты фильтра загрязненные - дефектный кондиционер в шкафу электроавтоматики - дефектный люфтер в UV - дефектный сенсор температуры - дальшее возрастание температуры радиатора приведет к отключении **Error correction** - остановить станок, охлаждать - работать дальше с меньшей мощностью (уменьшить подачу) - очистить фильтр - проверить кондиционер в шкафу электроавтоматики - уведомить сервис
231-8041	**Error message** 8041 Iz UV 1xx оч.большой **Cause of error** - промежуточный ток блока снабжения UV 1xx очень большой - перегрузка станка во время обработки детали **Error correction** - работать дальше с меньшей мощностью (уменьшить подачу, заменить затупившийся инструмент итд)
231-8060	**Error message** 8060 Ток утечки UV 1xx оч.больш. **Cause of error** - проблемы с изоляцией (нпр. дефектный двигатель, загрязнение в преобразователе, влага) - проверить заземление подключенного двигателя **Error correction** - уведомить сервис - проверить двигатель - проверить силовой кабель - проверить преобразователь

Номер ошибки	Описание
231-8061	**Error message** 8061 Отсутствует сигнал готовности блока питания **Cause of error** - Отсутствует сигнал готовности блока питания после включения приводов подач - Главный контактор не замкнут - Ошибка в PLC-программе - Блок питания, преобразователь неисправен **Error correction** - Попробуйте перезапустить преобразователь. При повторном сбое: - свяжитесь со службой сервиса - Проверьте электрические соединения (главный контактор) - Проверьте PLC-программу - Замените блок питания, преобразователь
231-8062	**Error message** 8062 Пред. значение: Uz оч.малое **Cause of error** - установленное предельное значение для минимального межконтурного напряжения из блока снабжения не достигнуто. **Error correction** - уведомить сервис - сбой питания в модуле снабжения - слишком большая потребляемая мощность осей -> активировать ограничение мощности шпинделя
231-8063	**Error message** 8063 CC%2 превышение по времени S-состояние-тест **Cause of error** - Активация анализа S-статуса через MC после теста производится слишком поздно. - Превышено максимальное время выключения теста. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8064	**Error message** 8064 Сбой по питанию осн.сети AC Сбой питания основной сети AC **Cause of error** При тестировании процесса 'AC-Fail' обнаружены ошибки. Электроснабжение было на время прервано. Возможные причины: - отказ источника питания - пропадание напряжения сети - неисправен предохранитель в системе электроснабжения - неисправна проводка в системе электроснабжения **Error correction** - Проверить предохранители питающей сети - Проверить электрические соединения - Проверить качество сетевого напряжения - Свяжитесь со службой сервиса
231-8065	**Error message** 8065 Сбой по пит-ю цепи тока DC Сбой питания в цепи постоянного тока DC 806C DC powerfail **Cause of error** При тестировании процесса 'DC-Fail' обнаружены ошибки. Постоянное напряжение DC link не достигает заданного значения. **Error correction** - Проверить напряжение DC link - Проверить контактор DC link - Проверить электроснабжение сети - Проверить предохранители питающей сети - Проверить электрические соединения - Проверить качество сетевого напряжения - Свяжитесь со службой сервиса
231-8066	**Error message** 8066 CC%2 Превышение макс. доп-ой темп-ры платы регулятора 8042 CC%2 Превышение макс. доп. температуры платы регулятора **Cause of error** - Превышена максимально допустимая температура платы регулятора (CC) - Слишком высокая температура окружающей среды **Error correction** - Проверьте систему вентилящии/кондицианирования электрошкафа - Проверьте вентилятор - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8067	**Error message** 8067 CC%2 Мин. доп-ая темп-ра платы регулятора не достигнута 8043 CC%2 Мин.доп.температура платы регулятора не достигнута **Cause of error** - Минимально допустимая температура платы регулятора (CC) не достигнута - Слишком низкая температура окружающей среды **Error correction** - Проверьте систему вентилящии/кондицианирования электрошкафа - Свяжитесь со службой сервиса
231-8068	**Error message** 8068 CC%2 низкая скорость вентилятора 8044 CC%2 Слишком низкая скорость вращения вентилятора **Cause of error** - Скорость вращения вентилятора в блоке CC не достигает минимального значения **Error correction** - Проверьте вентилятор - Замените блок управления цифровыми приводами - Свяжитесь со службой сервиса
231-8069	**Error message** 8069 IGBT-ошибка блока питания **Cause of error** - Блок питания выключился из-за IGBT-ошибки (перегрузка). **Error correction** - Проверьте потребление мощности осями и шпинделем - Замените блок питания - Свяжитесь со службой сервиса
231-806A	**Error message** 806A Неизвестный сменный модуль SPI **Cause of error** - SPI-сменный модуль (для CC или MC) не распознан или передает неизвестный код опознавания - Сменный модуль SPI неисправен **Error correction** - Удалите сменный модуль SPI - Замените сменный модуль SPI - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-806B	**Error message** 806B Ош. пит. AC контр. привода **Cause of error** An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted. Possible causes: - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Defective wiring of the line power supply **Error correction**
231-8080	**Error message** 8080 Uz UV 1xx оч.большой **Cause of error** - промежуточный ток блока снабжения очень большой - дефектное сопротивление торможения - дефектный блок питания (модуль питания/обратного питания) - прерывание в системе первичного снабжения (предо-хранители, провода, итд) - обратное питание не допускается **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр конфигурации (торможение шпинделя) - проверить сопротивление торможения - заменить блок питания - проверить предохранители, кабельные соединения первичного снабжения
231-8081	**Error message** 8081 Uz очень малое **Cause of error** - напряжение промежуточного контура слишком низкое **Error correction** - уведомить сервис - помеха напряжения снабжения в модуле питания - слишком высокое потребление мощности осей->активировать ограничение мощности шпинделя - MP2192 проверить

Номер ошибки	Описание
231-8082	**Error message** 8082 MC-сигнал отключения: -STO.A.MC.WD активный **Cause of error** - Сигнал отключения MC: "-STO.A.MC.WD" является активным - Проверьте данные в машинном параметре cfgServoMotor --> motStr - Дефектное оборудование - Отключение привода из-за внутренней ошибки MC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-8086	**Error message** 8086 Ощупывание активное **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-8092	**Error message** 8092 Некор.время цикла рег. пол. **Cause of error** - MC передает некорректное время цикла для регулятора положения CC - появилась ошибка оборудования. **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр конфигурации ipoCycle - заменить плату регулятора
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI код коммуникации код=%4 адрес=%5 **Cause of error** - Контроль коммуникации HSCI сообщил об ошибке передачи - Дефектное оборудование пользователя HSCI **Error correction** - Проверьте разводку кабелей HSCI - Замените дефектное оборудование - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI пакет данных не был получен Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI пакет данных не был получен Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI пакет данных не был получен Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI пакет данных не был получен Код=%4 Адрес=%5 **Cause of error** При HSCI-коммуникации возникла ошибка. Ожидаемый пакет данных не мог быть принят устройством с вышеназванным HSCI-адресом. Код 2101: отсутствуют циклические данные 2102: отсутствуют асинхронные данные 2103: отсутствуют асинхронные данные 2 2104: отсутствуют циклические данные низкого приоритета - Единичное прерывание HSCI-коммуникации из-за проблем с контактами (разъем) или внешних EMV-помех - Проблемы с заземлением в системе HSCI - Неисправность питающего напряжения одного из HSCI-участников - Провал питающего напряжения, слишком низкое или высокое напряжение питания HSCI-пользователя - Дефект HSCI-пользователя **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (HSCI-соединение) - Проверьте заземление и напряжение питания HSCI-пользователя - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 HSCI: неверные идент.данные от HSCI-прибора Код=%4 Адрес=%5 **Cause of error** При HSCI-коммуникации возникла ошибка. HSCI-прибору с вышеназванным HSCI-адресом были посланы неверные идентификационные данные от HSCI-прибора с функциональной безопасностью FS. Код 2201: отсутствует циклическая телеграмма 2202: телеграмма данных содержит неверную CRC-проверочную сумму 2203: телеграмма данных содержит неверный счетчик сторожевой схемы 2204: телеграмма данных содержит неверные данные канала 2205: телеграмма данных содержит неверный HSCI-адрес 2206: телеграмма данных содержит неверное количество входов - Неверная HSCI-конфигурация (IOC-файл) или ошибка соединения проводов - Дефект HSCI-пользователя

Номер ошибки	Описание
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между MC и CC Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между MC и CC Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между MC и CC Код=%4 Адрес=%5 **Cause of error** Во врея HSCI-связи возникла ошибка. Ожидаемый пакет данных не мог быть принят устройством с вышеназванным HSCI-адресом. Код 2301: отсутствует телеграмма от MC к блоку управления 2302: телеграмма данных содержит неверную CRC-проверочную сумму 2303: телеграмма данных содержит неверный счетчик сторожевой схемы - Единичные проблемы со связью HSCI-соединения или помехи из вне - HSCI-пользователь неисправен **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (HSCI-соединение) - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между CC и CC Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между CC и CC Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между CC и CC Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка в HSCI-телеграмме между CC и CC Код=%4 Адрес=%5 **Cause of error** Во время HSCI-коммуникации между несколькими блоками управления CC 61xx или UEC 1xx возникла ошибка. Код 2401: отсутствует телеграмма передачи между блоками управления 2402: телеграмма данных содержит неверную CRC-проверочную сумму 2403: телеграмма данных содержит неверный счетчик сторожевой схемы 2404: неверный индекс блока управления - Единичное прерывание HSCI-коммуникации из-за проблем с контактом (разъем) или помех из вне - HSCI-пользователь неисправен **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (HSCI-соединение) - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 8093 CC%2 Ошибка конфигурации HSCI-прибора с FS Код=%4 Адрес=%5 **Cause of error**

Номер ошибки	Описание
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5 8093 CC%2 Сообщение о тревоге от HSCI-прибора Код= %4 Адрес=%5
231-8094	**Error message** 8094 CC%2 HSCI частота выборки не передана **Cause of error** - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - свяжитесь со службой сервиса
231-8130	**Error message** 8130 Тормоз двигат. дефектный %1 **Cause of error** - Тормоз двигателя дефектный **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить управление торможением двигателя - Заменить двигатель
231-8150	**Error message** 8150 Ориентация поля выполнена успешно %1 8690 Ориентация поля прошла успешно %1 **Cause of error** - Оринтация поля успешно окончена **Error correction** - Потвердить сообщение с CE

Номер ошибки	Описание
231-8160	**Error message** 8160 Факт.значение тока очень большое %1 8630 Факт.значение тока очень большое %1 **Cause of error** - максимально допускаемый ток блока питания превышен **Error correction** - проверить компенсацию регулятора тока - уведомить сервис - Проверить таблицу двигателей, таблицу блока питания и параметры конфигурации - проверить систему на короткие замыкания
231-8190	**Error message** 8190 Ошибка в процессе TNCopt %1 **Cause of error** - Процесс TNCopt был прерван **Error correction** - Проверьте версию TNCopt - Проверьте работу управления - Свяжитесь со службой сервиса
231-81A0	**Error message** 81A0 Неверный канал диагностики %1 **Cause of error** - В осциллографе выбран неверный CC-Diag-канал **Error correction** - Выбор другого канала
231-81A1	**Error message** 81A1 CC %2 Ось %1: недействительный DSP Debug канал %4 **Cause of error** - Выбран недопустимый сигнал DSP-Debug в осциллографе **Error correction** - Выберите другой сигнал
231-81A2	**Error message** 81A2 Ось %1: количество каналов на преобразователь превышено 81A3 Ось %1: количество каналов на датчик превышено **Cause of error** The maximum permissible number of oscilloscope channels per device was exceeded. **Error correction** Reduce the number of oscilloscope channels for the device.

Номер ошибки	Описание
231-81A4	**Error message** 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted **Cause of error** The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated. **Error correction** Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.
231-81B0	**Error message** 81B0 DQ-Kom-ошибка прив. %.1 Порт=%4 Ус-во=%5 Ошиб.=%6 **Cause of error** - DRIVE-CLiQ-связь с преобразователем названной оси прервана - DRIVE-CLiQ-коммуникация названного выхода (Po=Port) была прервана - Код ошибки (ошибка) DSA-ссылки (дополнительная информация): - выдаваемое в десятичном формате интерпретируется в двоичном, состоит из 8 Бит: Бит(ы) Значение 7 прерывание погашено 6..5 Группа ошибок: '00' Ошибка приема телеграммы '01' Проч. ошибки приема '10' Ошибка передачи '11' Проч. ошибки 4 Телеграмма слишком рано 3..0 Детальные различия: 0x1: CRC-ошибка 0x2: Телеграмма слишком короткая 0x2: Телеграмма слишком длинная 0x4: Неверный байт длины 0x5: Неверный тип телеграммы 0x6: Неверный адрес 0x7: Не SYNC-телеграмма 0x8: Неожиданная SYNC-телеграмма 0x9: Получен бит ТРЕВОГИ 0xA: Отсутствуют признаки функционирования 0xB: Ошибка синхронизации циклич. передачи данных **Error correction** - DRIVE-CLiQ проверьте разводку кабелй - Замените преобразователь - Замените блок управления цифровыми приводами CC - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-81C0	**Error message** 81C0 DQ-Kom-ошиб.дат.дв. %.1 Порт=%4 Ус-во=%5 Ошиб.=%6 **Cause of error** - DRIVE-CLiQ-связь с датчиком скорости вращения (датчиком двигателя) названной оси прервана. - DRIVE-CLiQ-коммуникация названного выхода (Po=Port) была прервана. - Код ошибки (ошибка) DSA-ссылки (дополнительная информация): - выдаваемое в десятичном формате интерпретируется в двоичном, состоит из 8 Бит: Бит(ы) Значение 7 прерывание погашено 6..5 Группа ошибок: '00' Ошибка приема телеграммы '01' Проч. ошибки приема '10' Ошибка передачи '11' Проч. ошибки 4 Телеграмма слишком рано 3..0 Детальные различия: 0x1: CRC-ошибка 0x2: Телеграмма слишком короткая 0x2: Телеграмма слишком длинная 0x4: Неверный байт длины 0x5: Неверный тип телеграммы 0x6: Неверный адрес 0x7: Не SYNC-телеграмма 0x8: Неожиданная SYNC-телеграмма 0x9: Получен бит ТРЕВОГИ 0xA: Отсутствуют признаки функционирования 0xB: Ошибка синхронизации циклич. передачи данных **Error correction** - DRIVE-CLiQ проверьте разводку кабелй - Проверьте подключение датчика - Замените датчик вращения - Замените блок управления цифровыми приводами CC - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8300	**Error message** 8300 Тормоз двигателя деф. %1 **Cause of error** - Тормоза мотора не исправны **Error correction** Предупреждение: Вертикальные оси могут не удерживаться при определённых обстоятельствах. Ось может упасть. Не находитесь в опасной зоне под осью! - Переместите ось перед выключением в безопасное положение - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте управление тормозом мотора - Замените мотор
231-8310	**Error message** 8310 Ток для теста торм. отсутствует %1 **Cause of error** - Двигатель неправильно подключен - Преобразователь неправильно подключен - Преобразователь дефектный - Двигатель дефектный **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить разводку двигателя и преобразователя - Проверить преобразователь - Проверить двигатель
231-8320	**Error message** 8320 PIC: акт.значение не равно заданному значению %1 **Cause of error** - Проверьте заданный блок питания в файле машинных параметров (MP_ampName) - Проверьте заданное значение PICS (значение в столбце S выбранного блока питания файла inverter.inv) - при необходимости измените частоту PWM (значение >= 5 кГц) - при необходимости смените блок питания **Error correction** - Заданное значение(значение в столбце S выбранного блока питания файла inverter.inv) = 1: - нет PIC - PIC не включается - Доступ PIC деактивирован (MP_motEncCheckOff, Bit16=1) - Заданное значение(значение в столбце S выбранного блока питания файла inverter.inv) = 0: - Доступ PIC деактивирован (MP_motEncCheckOff, Bit16=1) и PIC был уже включён на 1

Номер ошибки	Описание
231-8330	**Error message** 8330 Тест торможения прерван %1 **Cause of error** Тест торможения прерван - PLC через модуль 9161 = 0 - сигнал активирования отсутствует (аварийный останов, X150, ...) - другое сообщение об ошибке **Error correction** - проверить программу PLC - проверить сигналы активирования - уведомить сервис
231-8420	**Error message** 8420 Превышение температуры блока питания %2.s **Cause of error** - очень большая нагрузка на ось (перегрузка, температура) - недостаточное охлаждение в шкафу электроавтоматики **Error correction** - Уменьшение нагрузки - проверьте охлаждение в шкафу электроавтоматики - Свяжитесь со службой сервиса
231-8430	**Error message** 8430 Ошибка во время смены оси %1 **Cause of error** - Регулируемая ось была удалена из конфигурации станка **Error correction** - проверить программу PLC и при необходимости изменить - проверить параметр конфигурации axisMode - уведомить сервис
231-8440	**Error message** 8440 Ориентация поля выполнена успешно %1 **Cause of error** - Ориентация поля успешно окончена **Error correction** - Потвердить сообщение с помощью CE

Номер ошибки	Описание
231-8600	**Error message** 8600 Команда %1 привод вкл отсутствует **Cause of error** - Контроллер скорости вращения ждет команды "включить привод", PLC-программа не передает команды "включить привод" **Error correction** - Проверить программу PLC - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-8610	**Error message** 8610 I2T-значение очень большое %1 **Cause of error** - нагрузка очень высокая за время привода **Error correction** - уменьшить нагрузку или время продолжения - уведомить сервис - проверить таблицу двигателей, таблицу блока питания и параметры конфигурации - проверить, подходит ли двигатель и блок питания для такой нагрузки
231-8620	**Error message** 8620 Нагрузка очень большая %1 **Cause of error** - привод достиг максимального тока и больше ускорения не допускается - нагрузка (крутящий момент, мощность) привода очень большая **Error correction** - уменьшить нагрузку привода - уведомить сервис - проверить таблицу двигателей, таблицу блока питания и параметры конфигурации - проверить, подходит ли двигатель и блок питания для такой нагрузки
231-8640	**Error message** 8640 I2T-значение двигателя очень большое %1 **Cause of error** - нагрузка двигателя очень высокая за время **Error correction** - уменьшить нагрузку или время продолжения - проверить таблицу двигателя и параметр конфигурации - проверить, подходит ли двигатель для такой нагрузки - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8650	**Error message** 8650 I2T-значение блока питания очень большое %1 **Cause of error** - нагрузка блока питания очень высокая за время **Error correction** - уменьшить нагрузку или время продолжения - проверить блок питания и параметр конфигурации - проверить, подходит ли блок питания для такой нагрузки - уведомить сервис
231-8680	**Error message** 8680 DQ-преобразователь %1: ограничение максимального тока **Cause of error** - Измеренный на преобразователе максимальный ток меньше максимального тока, заданного в таблице преобразователей. - При PWM-частоте > 4кГц: из-за выхода из диапазона выходной ток слишком понижен. - Предельный цикл нагрузки преобразователя превышен. **Error correction** - Уменьшите PWM-частоту. - Уменьшите цикла нагрузки преобразователя - Свяжитесь со службой сервиса
231-8800	**Error message** 8800 Сигнал LT-RDY неактивный %1 8810 Сигнал LT-RDY неактивный %1 **Cause of error** - Отключение преобразователя во время регулирования вертикальной оси (причиной является вертикальная ось) **Error correction** - Уведомить сервис - Проверка программы PLC - Проверка разводки преобразователя

Номер ошибки	Описание
231-8820	**Error message** 8820 Угол поля не имеется %1 **Cause of error** - угол поля двигателя в точке нулевой метки датчика двигателя еще не определен. **Error correction** - уведомить сервис - проверить ввод в параметре конфигурации motFieldAdjustMove - при необ. в режиме "компенсация регулятора тока" определить угол поля (softkey "ОРИЕНТ.ПОЛЯ" нажать) Внимание: двигатель должен свободно двигаться (без задеяний, висящих осей, без механических ограниче-ний). - проверить ввод "вид датчика" в таблице двигателя
231-8830	**Error message** 8830 EnDat: угол поля не имеется %1 **Cause of error** - угол поля двигателя не определяется с помощью не выверенного датчика EnDat - считаный номер серии EnDat не совпадает с сохраняе-мым номером серии EnDat **Error correction** - уведомить сервис - при необ. в режиме "компенсация регулятора тока" определить угол поля (softkey "ОРИЕНТ.ПОЛЯ" нажать) - ввод "вид датчика" в таблице двигателя - проверить параметр конфигурации motEncType
231-8840	**Error message** 8840 Ось не имеется %1 **Cause of error** - Сброс команды включения для не распологаемой оси **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-8850	**Error message** 8850 Привод еще активный %1 **Cause of error** - Определение положения (Z1-дорожка) началось, хотя привод является еще активным **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-8860	**Error message** 8860 Входная частота датчика скор.вращения %1 **Cause of error** - помехи сигналов датчиков оборотов - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - проницание влаги в двигателе **Error correction** - уведомить сервис - проверить сигналы датчиков - проверить экранирование
231-8870	**Error message** 8870 Входная частота датчика положения %1 **Cause of error** - помехи сигналов датчиков положения - проницание влаги **Error correction** - уведомить сервис - проверить сигналы датчиков - проверить экранирование
231-8880	**Error message** 8880 Освобождение не допускается при определении угла поля **Cause of error** - Освобождение во время установления угла поля истекает (нпр. PLC-программа, аварийное выключение, X150/X151, функция контроля). **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить программу PLC (самая частая причина)
231-8890	**Error message** 8890 TRC: неподходящий тип двигателя %1 **Cause of error** - ось, для которой активировалась компенсация пульсации через MP2260.x, это не синхронный или линейный привод. **Error correction** - уведомить сервис - деактивирование компенсации: удалить ввод в MP2260.x

Номер ошибки	Описание
231-88A0	**Error message** 88A0 TRC: неподходящее управление %1 **Cause of error** - файл компенсации генерировался для другово управления, чем используемое в данный момент. Копирование файла компенсации от другово управления не допускается. **Error correction** - уведомить сервис - повторное определение параметров компенсации с TNCopt под Optimierung/Torque Ripple Compensation - деактивирование компенсации: удалить ввод в MP2260.x
231-88B0	**Error message** 88B0 TRC: неподход. файл – двигатель %1 **Cause of error** - файл компенсации генерировался для привода с другим датчиком оборотов с интерфейсом EnDat, чем используемый в данный момент. Копирование файла компенсации от другово управления не допускается. **Error correction** - уведомить сервис - повторное определение параметров компенсации с TNCopt под Optimierung/Torque Ripple Compensation - деактивирование компенсации: удалить ввод в MP2260.x

Номер ошибки	Описание
231-88C0	**Error message** 88C0 Макс.заданные обороты двигателя %1 превышены **Cause of error** - ось: максимальная подача является больше максимальной скорости вращения двигателя (N-MAX) умноженной на параметр конфигурации distPerMotorTurn - шпиндель: максимальная скорость вращения шпинделя является больше максимальной скорости вращения двигателя (N-MAX) умноженной на передаточное число - соотношение между количеством штрихов датчика положения и количеством штрихов датчика двигателя некорректное - запись N-Max в таблице двигателя некорректная - некорректный ввод в параметре конфигурации motName - EcoDyn: при выбранной подачи макс. допускаемое напряжение превышено **Error correction** - уведомить сервис - проверить N-Max в таблице двигателя - проверить данные конфигурации maxFeed, manualFeed и distPerMotorTurn - проверить данные конфигурации для скорости вращения шпинделя - проверить столбец STR в таблице двигателя и количество штрихов в блоке параметров шпинделя (параметр конфигурации posEncoderIncr) - проверить все данные конфигурации под CfgServoMotor
231-88D0	**Error message** 88D0 Кинематическая компенсация %1 невозможна **Cause of error** Kinematic compensation via compensation file is possible only for - Double-speed axes - PWM frequencies less than or equal to 5 kHz **Error correction** - Check the machine parameter: - Check the entry in SelAxType. - Check the entry in AmpPwmFreq. - Check the compensation file. - Inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
231-88E0	**Error message** 88E0 Тест торможения %1 не допускается **Cause of error** - тест торможения не производится, так как ось не управляется. **Error correction** - уведомить сервис - ошибка ПО
231-88F0	**Error message** 88F0 Нет готовности привода и блока питания %s **Cause of error** - В то время, когда привод находился еще под управлением, сигнал готовноси привода, а также сигнал готовности блока питания были деактивированы. - Возможные причины: - блок UV был деактивирован сигналом разъема X70 - Возможные причины Отключения UV: - Провал питающего напряжения - Очень высокое напряжение промежуточного контура - Очень низкое напряжение промежуточного контура - Очень высокий ток промежуточного контура - PLC или внешняя разводка отключает блок UV - Помехи в разводке CC -> UV, CC -> UM - Блок управления цифровыми приводами CC неисправен **Error correction** - В случае ошибки проверьте светодиоды диагностики блока UV - Проверьте питающее напряжение блока UV - Проверьте сигнал разблокировки X70 - Для блока питания без рекупирации проверьте, подключено ли тормозное сопротивление - Проверьте заземление и экранирование кабеля - Замените блок питания и силовую часть - Замените блок управления цифровыми приводами CC - Свяжитесь со службой сервиса
231-8900	**Error message** 8900 Заданная скор.вращ. >%5 1/мин: Ослабление поля не активно %1 **Cause of error** - Ослабление поля не активировано (машинный параметр ampVoltProtection = 0) - Заданная скорость вращения была больше, чем возможная скорость без ослабления поля **Error correction** - Активируйте ослабление поля (задайте ampVoltProtection = 0 не равным 0)

Номер ошибки	Описание
231-8910	**Error message** 8910 Скор. для опред-ия полож. ротора слишком высокая %1 **Cause of error** - Во время определения положения ротора была зафиксирована слишком высокая скорость - Причина 1: Определение положения ротора проводится на вертикальной оси без компенсации веса - Причина 2: Двигатель находится в невыгодной точке включения. Ось подходит к определенной поизции. **Error correction** - В случае 1: Проведите определение положения ротора другим способом. Использовать можно только тот метод, который определяет положение ротора в состоянии покоя. - В случае 2: Запустите определение положения ротора заново. - Свяжитесь со службой сервиса
231-89F0	**Error message** 89F0 Вход PLC неактивный %s **Cause of error** - в MP4130.0 определен быстрый вход PLC, который при включении привода остается неактивным. - с помощью W522 быстрый вход PLC не активируется. **Error correction** - уведомить сервис - проверить программу PLC - проверить быстрый вход PLC (MP4130.0)

Номер ошибки	Описание
231-8A00	**Error message** 8A00 Освобождение преобразов. %1 **Cause of error** - включение привода из-за отсутствия активирования преобразователя через -SH1 не возможно. - контактор загрузки и главный контактор не включен (нпр. штекер X70 на UV) - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X71 и X72 в UV, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - кабель шины PWM дефектный или прерван - прерывание в шкафу электроуправления (шина оборудования, плоский кабель PWM) - дефектный преобразователь (блок питания преобразователя и/или силовой модуль, компактный преобразователь) - дефектный интерфейс PWM в управлении **Error correction** - уведомить сервис - проверить разводку
231-8A10	**Error message** 8A10 AC-fail %1 **Cause of error** - так как сигнал AC-Fail активен не допускается включение привода (снабжение током). - отсутствует как минимум одна фаза первичного соединения модуля снабжения **Error correction** - уведомить сервис - проверить разводку снабжения током - проверить снабжение током
231-8A20	**Error message** 8A20 Powerfail %1 **Cause of error** - так как сигнал Powerfail активен не допускается включение привода (снабжение током). **Error correction** - уведомить сервис - проверить разводку снабжения током - проверить снабжение током - измерить межконтурное напряжение

Номер ошибки	Описание
231-8A30	**Error message** 8A30 Освобождение привода (I32) %1 **Cause of error** - включение привода из-за отсутствия активирования привода через I32 не возможно. **Error correction** - уведомить сервис - проверить разводку контура аварийного отключения - проверить разводку для условий активирования привода (нпр. контакт двери, клавиши согласия) - 24V- на разъеме X42/Pin33 измерить
231-8A40	**Error message** 8A40 Освобождение группы осей %1 **Cause of error** - включение привода не допускается из-за отсутствующего активирования привода для групп осей (X150/X151). **Error correction** - уведомить сервис - проверить правильное положение штекерного разъема в X150/X151 - проверить разводку X150/X151 - проверить опциональный параметр конфигурации driveOffGroup
231-8A50	**Error message** 8A50 Преобразователь %1 не готов **Cause of error** - включение привода из-за не готового преобразователя (RDY-сигнал) не возможно. - в случае плат интерфейса для преобразователей Сименс вторая ось не активирована - сигналы переключения на контакторах преобразователя или реле отсутсвуют - компактный преобразователь, блок питания преобразователя или силовой модуль дефектные - прерывание в кабеле шины преобразователя (шина снабжения, шина оборудования, шина PWM) - дефектный интерфейс PWM в управлении **Error correction** - удалить прерывание в шкафу электроуправления - заменить дефектный компактный преобразователь, устройство снабжения, блок питания - заменить дефектные кабели - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8A60	**Error message** 8A60 Угол поля некорректен %1 **Cause of error** - Включение привода из-за отсутствия информации о поле угла не возможно **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить записи в таблицы двигателя (измерительное устройство) - Если требуется выполнить определение угла поля
231-8A70	**Error message** 8A70 Смена привода активная %1 **Cause of error** - Включение привода из-за операции смены головки или перелкючения звезда/треугольник не возможно **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить программу PLC
231-8A80	**Error message** 8A80 Подтверждение ошибки %1 отсутствует **Cause of error** - Включить привод из-за отсутствия потверждения ошибки не возможно **Error correction** - Нажать аварийное выключение и повтоный сброс - Включить напряжение управления - Уведомить сервис - Проверить разводку аварийного выключения

Номер ошибки	Описание
231-8A90	**Error message** 8A90 Модуль защиты %1 **Cause of error** - Нет надежной защиты управления: - Включение привода из-за блокировки модуля защиты не возможно - Выключение привода путем сброса внешнего отпуска привода на входе модуля защиты - Модуль защиты дефектный (заменить) - Защищенное управление: - Включение привода из-за состаяния работы станка не возможно - Выключение привода наступило из-за перехода в недопускаемое состояние работы станка **Error correction** - Уведомить сервис - Модуль защиты подключен только в CC: - Включить внешний отпуск привода через соответственный вход в модуле защиты (приложить 24 V) - Модули защиты подключены в MC и CC: - Все приводы: - Проверить функционирование контакта защитной двери - Сброс аварийного выключения - Только привод шпинделя: - Проверить зажим инструмента (закрыть) - Проверить клавишу согласия - Проверить положение кодового переключателя - Заменить модул(и) защиты
231-8AA0	**Error message** 8AA0 Недопускаемое базирование %1 **Cause of error** - Цикл импульсного зонда является активным и одновременно запрашивается эталонное значение - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-8AB0	**Error message** 8AB0 Недопускаемое ощупывание %1 **Cause of error** - Осуществляется контрольный проход и одновременно наступает пуск цикла зонда - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-8AD0	**Error message** 8AD0 Отсутствует активация привода (активный сигнал "-STO.A.MC.WD") **Cause of error** - Нет готовности к работе привода, т.к. отсутствует сигнал освобождения оси - Блок MC не установил сигнал отключения '-STO.A.MC.WD' - Неисправное оборудование - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-8AE0	**Error message** 8AE0 Нет сигнала активации привода оси %1 (Сигнал: %4) **Cause of error** - Процесс включения был прерван из-за состояния неисправности: 1 = Сигнал -ES.A (аварийная остановка MC) активен во время включения (возможно, кнопка аварийной остановки была нажата во время запуска) 2 = Сигнал -ES.A.HW (аварийная остановка MC, маховичок) активен во время включения (возможно, кнопка аварийной остановки была нажата во время запуска) 4 = Сигнал -ES.B.HW (аварийная остановка CC, маховичок) активен во время включения (возможно, кнопка аварийной остановки была нажата во время запуска) 5 = Запуск невозможен из-за неквитированной ошибки 6 = Внутренняя ошибка ПО: вызванный модуль оси/управляющий массив отсутствует 7 = Внутренний сигнал ошибки -STO.B.CC.WD активен во время включения 8 = Внутренний сигнал ошибки -N0 активен во время включения 9 = Внутренняя ошибка: PWM-ошибка активна во время включения **Error correction** - Проверьте разводку аварийной остановки - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-8AF0	**Error message** 8AF0 Датчик %1 некорректен **Cause of error** - шкала или лента загрязнены или дефектные - наконечник ощупывания загрязнен или дефектный - кабель сигнала дефектный - вход датчика в управлении дефектный - проницание влаги - загрязнение датчика положения - кабель датчика дефектный - дефектная плата регулятора двигателя **Error correction** - уведомить сервис - заменить датчик положения - проверить кабель датчика - заменить плату регулятора двигателя (лучше заменить управление)
231-8B10	**Error message** 8B10 Направление перемещения %1 некоррект. **Cause of error** - Запись DIR в таблицы двигателя неправильная - Неправильное подключение питания двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить запись DIR в таблицы двигателя - Проверить подключение питания двигателя
231-8B20	**Error message** 8B20 Ошибка %1 ориентации поля **Cause of error** - ориентация поля не допускается из-за механической обстановки - некорректное соотношение между электрическим полем и механическим движением двигателя - некорректный сигнал датчика двигателя - некорректное подключение двигателя - механические тормоза не освобождены **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр конфигурации (путь для числа периодов сигнала, число периодов сигнала) - проверить параметр конфигурации (путь на один поворот двигателя) - для линейных двигателей: проверить таблицу двигателя (столбец STR) - проверить подключение датчика скорости вращения - проверить подключение двигателя - отпустить тормоза во время ориентации

Номер ошибки	Описание
231-8B30	**Error message** 8B30 Очень высока температура двигателя %1 **Cause of error** - измеренная температура двигателя очень высокая - сенсор температуры не имеется - проверить кабель датчика двигателя (обрыв провода) - некорректный ввод в таблице двигателя - имеется неподходящий или дефектный сенсор температуры - розетка сигнала: плохой контакт **Error correction** - двигатель охлаждать - уведомить сервис - проверить кабель датчика двигателя - проверить запись в таблице двигателя - выполнить измерение сенсора температуры
231-8B40	**Error message** 8B40 Освобождение привода %1 отсутствует **Cause of error** - Преобразователь не готов - Нет отпуска импульса для блока питания - Uz слишком большое - Power-fail сигнал активный - Для управлений M: I32-вход неактивный - Для управлений P: отпуск привода на X50 неактивный Для 246 261-xx (цифровой контроллер тока): - Для указанной оси избран не допускаемый тип двигателя (нпр. линейный двигатель) - CC предется для не имеющейся оси команда "включить привод" - При пуске ориентации поля блок питания не готов Блок питания готов распознается через сигнал Ready в кабеле PWM. - При пуске наладки контроллера тока блок питания не готов **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить управление и разводку отпуска импульса - Проверить Uz - Проверить контур аварийного выключения - Для системы без обратного питания: тормозное сопротивление подключено? - Для системы с обратным питанием: обратное питание активировано? - Проверить заземление и экранирование кабеля - Заменить блок питания - В случае преобразователей фирмы SIEMENS: заменить карту интерфейса - Заменить плату контроллера

Номер ошибки	Описание
231-8B50	**Error message** 8B50 Привод оси %1 не готов **Cause of error** - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X71 и X72 в UV, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - кабель шины PWM дефектный или прерван - интерфейс PWM в управлении дефектный - дефектный модуль оси - активировать импульс для блока питания **Error correction** - уведомить сервис - заменить блок питания - заменить плату расширения HEIDENHAIN для Simodrive - заменить кабель шины PWM
231-8B60	**Error message** 8B60 Перегрузка по току в приводе %1 **Cause of error** - Контроль пониженного напряжения, температуры или короткого замыкания IGBT в преобразователе сработал. **Error correction** - преобразователь охлаждать - уведомить сервис - проверить настройку регулятора тока - проверить разъем привода на короткое замыкание - проверить привод на замыкание обмотки - заменить блок мощности
231-8B70	**Error message** 8B70 Внешняя блокировка привода %1 **Cause of error** - Включение привода блокировано одним или несколькими внешними сигналами **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить внешние сигналы отпуска(АВАРИЙНОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ, PFAIL, N0) - Проверить программу PLC - Проверить внешнюю разводку

Номер ошибки	Описание
231-8B80	**Error message** 8B80 Внешний стоп привода %1 **Cause of error** - Привод выключен внешним сигналом **Error correction** - Уведомить севрис - Проверить внешние сигналы отпуска (АВАРИЙНОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ, PFAIL, N0) - Проверить программу PLC - Проверить внешнюю разводку
231-8B90	**Error message** 8B90 Регулятор тока не готов %1 **Cause of error** - Код ошибки: %x - Силовой модуль, а именно регулятор тока при включении не готов. - Привод при включении находится не в состоянии покоя. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса - Проверьте запирание импульсом - Проверьте вход скорости вращения
231-8BA0	**Error message** 8BA0 Некоррект.опорный сигнал или количество штрихов %1 **Cause of error** - некорректный ввод для количества штрихов STR в таблице двигателей - ошибочный отсчетный сигнал - импульсы помех - кабель датчиков дефектный (прервание или короткое замыкание) - шкала или лента загрязнены или дефектные - наконечник ощупывания загрязнен или дефектный - кабель сигнала дефектный - вход датчика в управлении дефектный - проницание влаги **Error correction** - уведомить сервис. - проверить запись в таблице двигателя - проверить сигналы датчика оборотов и/или скорости (PWM 8) - проверить кабель датчиков на прерывание или короткое замыкание под механической нагрузкой (изгиб, растягивание итд.) - проверить экранирование и присоединение экрана в кабеле датчика - заменить кабель датчиков - заменить двигатель

Номер ошибки	Описание
231-8BB0	**Error message** 8BB0 Температура двигателя очень низкая %1 **Cause of error** - измеренная температура привода слишком низкая - сенсор температуры неправильно соединен (короткое замыкание) - сенсор температуры дефектный - неправильный сенсор температуры (KTY84 требуется) - ошибка оборудования на плате входа датчика **Error correction** - уведомить сервис - проверить провода - проверить сенсор температуры - отменить наблюдение заниженной температуры с CfgServoMotor->MotEncCheckOff бит 5 - заменить плату входа датичка
231-8BC0	**Error message** 8BC0 Ток двигателя %1 очень высок **Cause of error** - выбран неподходящий двигатель или неподходящий блок питания - U/f-шпиндель: крутизна ЛИН очень большая - блок питания дефектный - кабель двигателя дефектный (короткое замыкание) - двигатель дефектный (короткое замыкание, заземление) - проницание влаги в двигателе **Error correction** - уведомить сервис - выбран подходящий двигатель и блок питания? - U/f-шпиндель: крутизну ЛИН настроить заново (OEM) - проверить двигатель и кабель двигателя на заземление и короткое замыкание - заменить блок питания

Номер ошибки	Описание
231-8BD0	**Error message** 8BD0 Рассогласование очень большое %1 **Cause of error** - Рассогласование перемещаемой оси является больше чем значение указанное в параметре конфигурации CfgControllerAuxil->servoLagMax2. - установленное ускорение большое. - двигатель не работает хотя "Привод вкл". **Error correction** - уменьшить подачу обработки, увеличить скорость вращения. - удалить возможные источники колебаний. - при повторном появлении сообщения об ошибках: уведомить сервис. - уведомить сервис - проверить параметр CfgFeedLimits->maxAcceleration - ток двигателя не должен быть ограничен во время ускорения
231-8BE0	**Error message** 8BE0 Датчик дефектный %1 **Cause of error** - неправильное номинальное расстояние между двумя отсчетными метками **Error correction** - уведомить сервис - проверить ввод в таблицы привода или CfgAxisHardware->posEncoderRefDist - проверить помехи эталонного сигнала
231-8BF0	**Error message** 8BF0 Слишком маленькая скорость шпинделя %1 **Cause of error** - Скорость вращения шпинделя слишком маленькая из-за большой нагрузки - При слишком большой нагрузке при фрезеровании уменьшается скорость вращения шпинделя **Error correction** - Уменьшите глубину врезания или скорость перемещения - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
231-8C00	**Error message** 8C00 Датчик на входе оборотов %1 дефектный **Cause of error** - Отсутствует сигнал датчика двигателя - Обрыв кабеля датчика двигателя - Амплитуда сигнала датчика двигателя отсутствует или слишком мала - Загрязнение датчика двигателя - Неверные параметры в posEncoderResistor при использовании внешнего Y-кабеля **Error correction** - Проверьте подключение датчика двигателя - Проверьте функционирование датчика двигателя - Проверьте амплитуду датчика двигателя - Проверьте машинный параметр PosEncoderResistor. При использовании внешнего Y-кабеля этот машинный параметр должен быть установлен в 1. - Свяжитесь со службой сервиса
231-8C10	**Error message** 8C10 Датчик на входе оборотов %1 дефектный (EnDat) **Cause of error** - значение положения датчика привода недействительное - прерывание в кабеле датчика привода - датчик привода дефектный **Error correction** - проверить соединение датчика привода - проверить датчик привода - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8C20	**Error message** 8C20 Датчик положения %1 дефектный **Cause of error** - Отсутствует сигнал измерения датчика положения - Обрыв кабеля датчика положения - Амплитуда сигнала датчика положения отсутствует или слишком мала - Загрязнение датчика положения - Неверные параметры в posEncoderResistor при использовании внешнего Y-кабеля - Неверные параметры в posEncoderFreq при частоте подачи более 50кГц (частота счета получается из разрешения измерительного датчика) **Error correction** - Проверьте подключение датчика положения - Проверьте функционирование датчика положения - Проверьте амплитуду датчика положения - Проверьте машинный параметр posEncoderResistor. При использовании внешнего Y-кабеля этот машинный параметр должен быть установлен в 1. - Проверьте машинный параметр posEncoderFreq, а также макс. скорость подачи. При частоте подачи более 50кГц (соответствующая частота счета получается из разрешения измерительного датчика) машинный параметр posEncoderFreq должен быть установлен в 1. - Свяжитесь со службой сервиса
231-8C30	**Error message** 8C30 Датчик положения %1 некорректен (EnDat) **Cause of error** - значение положения датчика положения недействительное - прерывание в кабеле датчика положения - датчик положения дефектный **Error correction** - проверить соединение датчика положения - проверить датчик положения - уведомить сервис
231-8C40	**Error message** 8C40 Вход оборотов %1 значение измерения не запомнено (EnDat) **Cause of error** - значение положения датчика привода не записано в памяти - прерывание в кабеле датчика привода - датчик привода дефектный **Error correction** - проверить соединение датчика привода - проверить датчик привода - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8C50	**Error message** 8C50 Датчик положения %1 значение измерения не запомнено (EnDat) **Cause of error** - значение положения датчика положения не записано в памяти - прерывание в кабеле датчика положения - датчик положения дефектный **Error correction** - проверить соединение датчика положения - проверить датчик положения - уведомить сервис
231-8C60	**Error message** 8C60 Частота сигнала в датчике входа оборотов %1 **Cause of error** - помехи сигналов датчиков оборотов **Error correction** - проверить сигналы датчиков - проверить экранирование - уведомить сервис
231-8C70	**Error message** 8C70 Частота сигнала в датчике положения %1 **Cause of error** - помехи сигналов датчиков положения **Error correction** - проверить сигналы датчиков - проверить экранирование - уведомить сервис
231-8C80	**Error message** 8C80 Амплитуда очень большая в датчике на входе оборотов %1 **Cause of error** - амплитуда сигнала датчика слишком большая или сигнал загрязнения является активным. - помехи сигнала датчика привода - короткое замыкание в кабеле датчика привода - амплитуда сигнала датчика привода слишком большая **Error correction** - проверить соединение датчика привода (соединение с корпусом) - проверить датчик привода - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-8C90	**Error message** 8C90 Амплитуда очень большая в датчике положения %1 **Cause of error** - Амплитуда сигнала датчика положения слишком большая или сигнал загрязнения активен - Помехи в сигнале датчика - Короткое замыкание в кабеле датчика - Амплитуда сигнала датчика слишком большая - Неверные параметры в posEncoderResistor **Error correction** - Проверьте подключение датчика (соединение с корпусом) - Проверьте датчик - Проверьте машинный параметр posEncoderResistor. При использовании датчика положения (без внешнего Y-кабеля) в этот машинный параметр необходимо записать 0. - Свяжитесь со службой сервиса
231-8CA0	**Error message** 8CA0 Эталонный сигнал или количество штрихов %1 некорректны **Cause of error** - неправильная запись для количества штрихов STR в таблицы привода - ошибочный отсчетный сигнал - импульсы помех - кабель датчиков дефектный (прервание или короткое замыкание) **Error correction** - проверить запись в таблицы привода - проверить сигналы датчика оборотов и/или скорости (PWM 8) - проверить кабель датчиков на прерывание или короткое замыкание под механической нагрузкой (изгиб, растягивание итд.) - проверить экранирование и соединение экрана в кабеле датчика - заменить кабель датчиков - заменить привод - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
231-8CB0	**Error message** 8CB0 Угол коммутации %1 не существует **Cause of error** Угол коммутации, необходимый для работы двигателя, не существует. **Error correction** - Заново определите угол коммутации - Измените метод определения угла коммутации в машинных параметрах - Свяжитесь с сервисной службой
231-9200	**Error message** 9200 Параметр compIpcJerkFact некорректый **Cause of error** - при CC диапазон ввода для параметра compIpcJerkFact составляет: 0,0 до 0,8. **Error correction** - проверить значение ввода параметра станка compIpcJerkFact - уведомить сервис
231-9210	**Error message** 9210 Параметр vCtrlDiffGain %1 очень большой **Cause of error** - дифференциальный фактор очень большой (макс.значение: 0.5 [As^2/rev]) **Error correction** - назначить параметр станка vCtrlDiffGain меньше 0.5 - уведомить сервис
231-9220	**Error message** 9220 Неверный вход датчика скорости вращения **Cause of error** - Некорректные данные в машинном параметре speedEncoderInput - Вход датчика скорости не соответствует заданному выходу PWM данной оси **Error correction** - Проверьте машинный параметр speedEncoderInput - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9230	**Error message** 9230 Недопускаемый тип двигателя **Cause of error** - неподходящий тип двигателя в таблице двигателей - неподдерживаемый тип двигателя в таблице двигателей - данные двигателя в таблице двигателя некорректные **Error correction** - уведомить сервис
231-9240	**Error message** 9240 Тип датчика %1 некорректный **Cause of error** - Выбранный тип датчика не совпадает с подключенным Примеры: выбран: EnDat, подключен: инкрементный датчик выбран: EnDat 2.1, подключен: EnDat 2.2 - Выбран датчик, не поддерживаемый этим CC **Error correction** - Проверка машинных параметров motEncType (или SYS в таблице двигателя) - Свяжитесь со службой сервиса
231-9250	**Error message** 9250 Датчик двигателя: EnDat 2.2 не допускается %1 **Cause of error** - коммуникация Endat некорректная - в таблице двигателя выбран датчик с интерфейсом EnDat 2.2, хотя датчик EnDat 2.2 не присоединен - протокол EnDat 2.2 не можно читать **Error correction** - проверить поддержку EnDat 2.2 датчиком - проверить таблицу двигателя (столбец SYS) - проверить параметр станка motEncType - проверить заземление и экранирование кабеля - сменить плату регулятора двигателя - проверить разводку (сравнить идент. номера кабелей с документацией) - проверить кабель датчика скорости вращения (дефектный или очень длинный) - проверить датчик скорости вращения - уведомить сервис
231-9260	**Error message** 9260 Изменение параметров двигателя **Cause of error** - тип двигателя изменен, без выключения привода **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-9261	**Error message** 9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1 **Cause of error** The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly **Error correction** Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal. The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value. Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".
231-9270	**Error message** 9270 Номин.скорость вращ.двигателя не допуск. **Cause of error** - ввод в таблице двигателей составляет нуль **Error correction** - уведомить сервис
231-9280	**Error message** 9280 Параметры фильтра 1 не допускаются %1 **Cause of error** - неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 или vCtrlFiltBandWith1 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 или vCtrlFiltBandWith1 - проверить версию ПО - уведомить сервис
231-9290	**Error message** 9290 Параметры фильтра 2 не допускаются %1 **Cause of error** - неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 или vCtrlFiltBandWith2 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 или vCtrlFiltBandWith2 - проверить версию ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-92A0	**Error message** 92A0 Параметры фильтра 3 не допускаются %1 **Cause of error** - неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 или vCtrlFiltBandWith3 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 или vCtrlFiltBandWith3 - проверить версию ПО - уведомить сервис
231-92B0	**Error message** 92B0 Параметры фильтра 4 не допускаются %1 **Cause of error** - неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 или vCtrlFiltBandWith4 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 или vCtrlFiltBandWith4 - проверить версию ПО - уведомить сервис
231-92C0	**Error message** 92C0 Парам. фильтра 5 не допускаются %1 **Cause of error** - неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 или vCtrlFiltBandWith5 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 или vCtrlFiltBandWith5 - проверить версию ПО - уведомить сервис
231-92D0	**Error message** 92D0 Количество штрихов двигателя изменилось **Cause of error** - количество штрихов двигателя изменилось без отключения привода. **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-92E0	**Error message** 92E0 Неверное количество штрихов датчика двигателя %1 **Cause of error** - Заданное количество штрихов датчика не совпадает со считанным количеством штрихов EnDat - Некорректные данные в машинном параметре cfgServoMotor --> motStr - Некорректные данные в STR в таблице двигателей - Датчики двигателя EnDat 2.2 с неизвестным количеством штрихов следует описывать с STR = 1 или cfgServoMotor --> motStr=1 **Error correction** - Измените машинный параметр cfgServoMotor --> motStr - Измените STR в таблице двигателей - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-92F0	**Error message** 92F0 Неверное распределение осей **Cause of error** - неверное распределение осей в режиме регулирования моментов ведущий-ведомый - оси при регулировании моментов ведущий-ведомый допускаются только в сочетании со следующими парами входов датчика: 6-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 8-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 X19 и X80 X20 и X81 10-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 12-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 X82 и X84 X83 и X85 14-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 X19 и X80 X20 и X81 X82 и X84 X83 и X85 16-осей CC424: X15 и X17 X16 и X18 X19 и X80 X20 и X81 X82 и X84 X83 и X85 X86 и X88 X87 и X89 **Error correction** - Измените распределение осей - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9300	**Error message** 9300 Определение угла поля %1 не допускается **Cause of error** - определение угла поля в этом режиме не допускается - выбранный метод для определения угла поля не допускается или не допускается с имеющимся датчиком **Error correction** - проверить ввод в параметрах станка motTypeOfFieldAdjust и motFieldAdjustMove и/или ввод в столбце SYS таблицы двигателей - уведомить сервис
231-9310	**Error message** 9310 Вход для датчика положения некорректен **Cause of error** - Для датчика положения (машинный параметр posEncoderInput) был выбран неверный вход - Допустимые конфигурации CC61xx: PWM-выход <-> датчик положения X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 **Error correction** - Проверьте машинный параметр posEncoderInput - Свяжитесь со службой сервиса
231-9320	**Error message** 9320 Датчик положения: EnDat 2.2 не допускается %1 **Cause of error** - EnDat-связь некорректна - В машинном параметре posEncoderType или motEncTyp выбран датчик с интерфейсом EnDat 2.2, хотя подключен датчик с другим интерфейсом. - Протокол EnDat 2.2 не читается **Error correction** - Проверьте поддерживает ли датчик положения EnDat 2.2 - Проверьте машинный параметр posEncoderType или motEncTyp - Проверьте заземление и экранирование кабеля - Замените плату регулятора двигателя - Проверьте разводку (сравните идент. номера кабелей с документацией) - Проверьте кабель датчика положения (поврежден или слишком длинный) - Проверьте датчик положения - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9330	**Error message** 9330 Конфигурирован неподходящий разъем положения %1 **Cause of error** - конфигурирован раъем положения, который не существует **Error correction** - проверить конфигурацию разъемов - уведомить сервис
231-9340	**Error message** 9340 Ошибка частоты PWM %1 **Cause of error** - указанная частота PWM в параметре ampPwmFreq находится вне допускаемого дипазона ввода - выбраны значения частоты PWM, которые нельзя комбинировать друг с другом **Error correction** - проверить параметр ampPwmFreq - уведомить сервис
231-9350	**Error message** 9350 Частота PWM слишком высокая %1 **Cause of error** - Для выхода PWM X51 или X52 выбрана частота PWM больше 5000kHz , хотя выход PWM X53 или X54 является активным **Error correction** - Проверьте машинный параметр ampPwmFreq на PWM-выход X51 или X52 - Деактивируйте выход PWM X53 и/или X54 - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9360	**Error message** 9360 "Double speed" не возможна %1 **Cause of error** - контур регулирования в X51 или X52 определен в качестве 'double speed', хотя контур регулирования в X53 или X54 является активным - контур регулирования в X55 или X56 определен в качестве 'double speed', хотя контур регулирования в X57 или X58 является активным (только CC 4xx с 8 контурами регулирования) **Error correction** - определить контур регулирования в X51 или X52 в качестве 'single speed' или деактивировать выход PWM X53 или X54 - контур регулирования в X55 или X56 определить в качестве 'single speed' или выход PWM X57 или X58 деактивировать(только CC 4xx с 8 контурами регулирования) - уведомить сервис
231-9370	**Error message** 9370 Файл: "Inverter.inv" не поддерживается %1 **Cause of error** - файл: 'Inverter.inv' не поддерживается ПО **Error correction** - файл: 'Inverter.inv' заменить файлом 'Motor.amp' - уведомить сервис
231-9380	**Error message** 9380 Параметры предохранительного модуля напряжения %1 **Cause of error** - ввод в параметре станка ampVoltProtection некорректный - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить ввод в параметре станка ampVoltProtection - проверить версию ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-9390	**Error message** 9390 Повышенные значения регулятора тока: неверный тип мотора %1 **Cause of error** - В машинном параметре iCtrlAddInfo введено значение (компенсация контура регулятора тока) для другого типа мотора (линейного, асинхронного), а не для синхронного. **Error correction** - Деактивируйте компенсацию регулятора тока путем ввода значения "0" в iCtrlAddInfo.
231-93A0	**Error message** 93A0 Упр. с упр. PDT1 регулят.тока: неподх.тип двигателя **Cause of error** - с помощью параметра станка iCtrlDiffFreqFF активировано управление с упреждением PDT1 для контура регулятора тока привода с например линейным или асинхронным двигателем. - управление с упреждением PDT1 допускается только для контура регулирования тока одного привода с синхродвигателем. **Error correction** - деактивировать управление с упреждением PDT1 путем ввода значения "0" в параметре станка iCtrlDiffFreqFF. - уведомить сервис.
231-93B0	**Error message** 93B0 Упр. с упрежд.PDT1, регулятор тока: недоп. пред.частота **Cause of error** - недопускаемая максимальная предельная частота в параметре станка iCtrlDiffFreqFF. - в зависимости от назначеной частоты PWM допускаются максимально следующие предельные частоты: частота PWM макс.предельная частота 3333 Hz 800 Hz 4000 Hz 960 Hz 5000 Hz 1200 Hz 6666 Hz 1600 Hz 8000 Hz 1920 Hz 10000 Hz 2400 Hz **Error correction** - записать допускаемую предельную частоту в параметре станка iCtrlDiffFreqFF. - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
231-93C0	**Error message** 93C0 INVERTER.INV некорректный %1 **Cause of error** - некорректный ввод в таблице блока питания: INVERTER.INV - ввод: I_MAX, U-IMAX или сенсор R некорректный - R-сенсор не совпадает по отношении к U-IMAX/I-MAX **Error correction** - проверить вводы для I_MAX, U-IMAX или сенсора R - уведомить сервис
231-93D0	**Error message** 93D0 Соотношение передачи некорректное %1 **Cause of error** - Введено неверное значение передаточного числа - Введено неверное количество штрихов датчика - Введено неверное разрешение датчика положения **Error correction** - Проверьте введенные значения количества штрихов двигателя, передаточного числа и разрешения датчика положения - Свяжитесь со службой сервиса
231-93E0	**Error message** 93E0 Частота PWM, превышающая 5 кГц требует Double-Speed %1 **Cause of error** - Если в машинном параметре ampPwmFreq частота PWM превышает 5000 Гц, то в машинном параметре ctrlPerformance необходимо установить Double-Speed **Error correction** - или уменьшить частоту PWM в машинном параметре ampPwmFreq - или установить машинный параметр ctrlPerformance = Double-Speed - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-93F0	**Error message** 93F0 Вычислительные возможности компьютера превышены **Cause of error** - CC61xx: Желаемая мощность расчетов в машинном параметре ctrlPerformance невозможна. Допускается следующая конфигурация регулятора: single | double 6 | 0 4 | 1 2 | 2 0 | 3 Машинный параметр ctrlPerformance = 0 Single-Speed Машинный параметр ctrlPerformance = 1 Double-Speed **Error correction** - Уменьшите количество осей, управляемых регулятором - Double-Speed оси изменить на Single-Speed оси (машинный параметр ctrlPerformance с 1 на 0) - Свяжитесь со службой сервиса
231-9400	**Error message** 9400 Датчики с интерфейсом 11 мкА не поддерживаются **Cause of error** - В машинном параметре posEncoderSignal установлено 11µA **Error correction** - Машинном параметре posEncoderSignal установлено 1Vss - Свяжитесь со службой сервиса
231-9410	**Error message** 9410 Отношение posEncoderDist к posEncoderIncr содержит ошибки %1 **Cause of error** - Отношение CfgAxisHardware->posEncoderDist к CfgAxisHardware->posEncoderIncr не соответствует значениям, полученным из EnDat измерительного датчика - Для EnDat 2.2: смотри Техническое руководство пользователя системы ЧПУ **Error correction** - Проверьте значения, введенные в CfgAxisHardware->posEncoderDist и CfgAxisHardware->posEncoderInc - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9420	**Error message** 9420 Конфигурация X150 невозможна %1 **Cause of error** - Значение в GenDriveOffGroup (отключение групп осей через X150) неверное **Error correction** - Измените значение GenDriveOffGroup - Свяжитесь со службой сервиса
231-9430	**Error message** 9430 Конфигурация входа I32 невозможна %1 **Cause of error** - Значение в GenEmergencyStopFunction для освобождения оси по входу I32 неверное **Error correction** - Измените значение GenEmergencyStopFunction - Свяжитесь со службой сервиса
231-9440	**Error message** 9440 Конфигурация сбоя питания невозможна %1 **Cause of error** - Значение ошибки питающего напряжения AC в AmpAcFailSelection неверное **Error correction** - Измените значение AmpAcFailSelection - Свяжитесь со службой сервиса
231-9450	**Error message** 9450 Конфигурация интерфейса PWM невозможна %1 **Cause of error** - Значение в ICtrlPwmInfo (конфигурация интерфейса PWM) неверное **Error correction** - Измените значение ICtrlPwmInfo - Свяжитесь со службой сервиса
231-9460	**Error message** 9460 Конфигурация LIFTOFF невозможна %1 **Cause of error** - Значение в PowSupplyLimitOfDcVoltage неверное - Значение в PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop неверное **Error correction** - Измените значение PowSupplyLimitOfDcVoltage - Измените значение PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9470	**Error message** 9470 Конфигурация выхода тормозов невозможна %1 **Cause of error** - Значение в MotBrakeNotExist неверное **Error correction** - Измените значение MotBrakeNotExist - Свяжитесь со службой сервиса
231-9480	**Error message** 9480 Конфигурация ограничения рывков невозможна %1 **Cause of error** - Значение ограничения рывков не может быть выше заданного в CompIpcJerkFact **Error correction** - Измените значение CompIpcJerkFact - Рекомендация: также можно использовать динамическое управление скручиванием через CompTorsionFact - Свяжитесь со службой сервиса
231-9490	**Error message** 9490 Конфигурация активного демпфирования невозможна %1 **Cause of error** - Активное демпфирование с помощью CompActiveDampFactor и CompActiveDampTimeConst невозможно **Error correction** - Измените значение CompActiveDampFactor и CompActiveDampTimeConst - Свяжитесь со службой сервиса
231-94A0	**Error message** 94A0 Конфигурация SyncAxisTorqueDistrFact невозможна %1 **Cause of error** - Распределение переменной составляющей моментов с помощью SyncAxisTorqueDistrFact невозможно **Error correction** - Измените значение SyncAxisTorqueDistrFact - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-94B0	**Error message** 94B0 Конфигурация коррекции скорости невозможна %1 **Cause of error** - Компенсация осевой составляющей скорости с помощью SyncAxisSpeedCorrectRatio невозможна **Error correction** - Измените значение SyncAxisSpeedCorrectRatio - Свяжитесь со службой сервиса
231-94C0	**Error message** 94C0 Частота PWM > 4kHz требует Double-Speed %1 **Cause of error** - Если в машинном параметре ampPwmFreq частота PWM превышает 4000 Гц, то в машинном параметре ctrlPerformance необходимо установить Double-Speed **Error correction** - или уменьшить частоту PWM в машинном параметре ampPwmFreq, - либо установить машинный параметр ctrlPerformance = Double-Speed (опция ПО) - Свяжитесь со службой сервиса
231-94D0	**Error message** 94D0 DQ-ALM: проверьте параметры %1 **Cause of error** - В CfgPowSupply выбран неверный блок питания. - Блок питания не внесен в таблицу блоков питания Supply.Spy. **Error correction** - Выберите другой блок питания в CfgPowSupply. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-94E0	**Error message** 94E0 Переключение EnDat 2.2 на 1Vss требует переустановки %1 **Cause of error** - Интерфейс измерительного датчика был изменен с EnDat 2.2 на 1Vss или наоборот. Необходима переустановка приводов. **Error correction** - Переустановите измерительную систему - деактивируйте ось с машинным параметром axisMode (Bit x = 0) - выйдите из режима редактирования MP - снова активируйте ось с машинным параметром axisMode (Bit x = 0) и установите нужную величину в posEncoderType - снова покиньте режим редактирования MP - или презапустите систему
231-94F0	**Error message** 94F0 Компенсация скручивания недопустима %1 **Cause of error** - Задана компенсация скручивание и речь идет о системе с одинм датчиком - Задана компенсация скручивание, но не задана компенсация трения покоя. **Error correction** - Деактивируйте компенсацию скручивания при помощи машинного параметра compTorsionFact - В машинном параметре posEncoderInput установите распределение входов датчиков положения и осей (условием является наличие датчиков положения) и в compFrictionT2 задайте компенсацию трения. - Свяжитесь со службой сервиса
231-9500	**Error message** 9500 DQ: преобразователь не найден %1 **Cause of error** - Невозможно установить соединение с преобразователем отображаемой оси. - Линия DRIVE-CLiQ не подключена или подключена неверно. - Прервано питающее напряжение преобразователя. - Преобразователь неисправен. - Неверные параметры в pwmSignalOutput. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей. - Проверьте питающее напряжение преобразователя. - Проверьте значение в машинном параметре pwmSignalOutput. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9510	**Error message** 9510 Изменение PWM-частоты при активном регулировании %1 **Cause of error** - Нельзя менять PWM-частоту в машинном параметре ampPwmFreq во время работы привода. Соответствующая ось: X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85 **Error correction** - Деактивируйте регулятор привода перед изменением в ampPwmFreq - Свяжитесь со службой сервиса
231-9520	**Error message** 9520 Неверное значение в vCtrlTimeSwitchOff %1 **Cause of error** - В машинном параметре vCtrlTimeSwitchOff было задано время, равное нолю. Необходимо задать время, в течение которого возможно надежное торможение. - Время в vCtrlTimeSwitchOff должно быть больше максимально возможного времени торможения оси, которое может возникнуть при электрическом торможении в целях предотвращения выхода осей/шпинделя без механических тормозов за их пределы. **Error correction** - Задайте разумное значение в машинном параметре vCtrlTimeSwitchOff - Свяжитесь со службой сервиса
231-9530	**Error message** 9530 DRIVE-CLiQ ось %1 еще активна **Cause of error** При отмене выбора оси в DRIVE-CLiQ-системе относящаяся к ней ось, подключенная к этому же порту (например, 301) должна быть также деактивирована. **Error correction** - Деактивируйте вторую ось, подключенную к этому же разъему (например, X301). - Ось должна быть деактивирована с помощью машинного параметра axisMode или CfgPlcSStrobe. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9550	**Error message** 9550 EnDat2.2 - FS-система на одном датчике настроена не правильно %1 **Cause of error** Создана конфигурация, при которой как только датчик положения EnDat2.2, так и только датчик сорости вращения EnDat2.2 может быть использован для функциональной безопасности. Это невозможно. **Error correction** - Проверьте значение в машинном параметре CfgAxisSafety-encoderForSafety: Это значение должно быть "speedAndPosEncoder" или "speedEncoder" или "posEncoder". - Специальные (особые) настройки для систем с одним датчиком, оснащенных датчиками EnDat 2.2 FS: Установите "posEncoder", если для функциональной безопасности должен использоваться только датчик положения, или установите "speedEncoder", если для функциональной безопасности должен использоваться только датчик скорости вращения. - Стандартная настройка: установите "speedAndPosEncoder", если хотите сконфигурировать обычную систему с двумя датчиками, или если данная ось может безопасно работать только с одним датчиком (безопасность с одним датчиком).
231-9560	**Error message** 9560 Некорректное значение MP: количество импульсов на длину пути %1 **Cause of error** - Значение в параметрах машины posEncoderIncr вне допустимого диапазона **Error correction** - Проверьте значение в posEncoderIncr и при необходимости откорректируйте - Свяжитесь со службой сервиса
231-9570	**Error message** 9570 Некорректный параметр: путь на оборот двигателя %1 **Cause of error** - Значение в параметрах машины distPerMotorTurn вне допустимого диапазона **Error correction** - Проверьте значение в distPerMotorTurn и при необходимости откорректируйте - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-9580	**Error message** 9580 Недопустимый параметр фильтра 6: %1 **Cause of error** - Неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 или vCtrlBandWidth6 **Error correction** - Неверный ввод в параметрах станка vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 или vCtrlBandWidth6 - Свяжитесь со службой сервиса
231-9590	**Error message** 9590 Максимальная производительность компьютера превышена **Cause of error** -CC61xx: Для активации расширенных функций не достаточно вычислительной мощности. **Error correction** - Деактивируйте расширенные функции - Уменьшите количество осей на единицу блока регулятора - Измените сои с двойной скоростью на одинарную (машинный параметр ctrlPerformance с 1 на 0) - Свяжитесь с сервисной службой
231-9591	**Error message** 9591 TRC не активен **Cause of error** TRC не активен из-за неполной параметризации **Error correction** Для активации TRC необходимы следующие параметры: - Инерция двигателя (из таблицы двигателей) или предварительное управление ускорением CfgControllerComp.compAcc - Пропорциональная составляющая регулятора скорости CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - Передаточное число CfgAxisHardware.distPerMotorTurn

Номер ошибки	Описание
231-9800	**Error message** 9800 CC%2 MC-команда не имеется %1 **Cause of error** - MC-команда не допускается для этого оборудования - MC-команда не разрешается в данный момент - 0 = ошибка кода команды > 255 1...255 = неправильный или недопускаемый код комманды - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис. - Проверить версию ПО.
231-9900	**Error message** 9900 CC%2 CC-команда не допускается %1 **Cause of error** - CC-команда не допускается для этого оборудования - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-A001	**Error message** A001 Прервание контроля вызова теста торможения **Cause of error** - дверь открыта во время теста тормозов - нет сигнала готовности привода во время контроля вызова теста тормозов **Error correction** - дверь закрыть во время теста тормозов - обеспечить готовность привода во время теста тормозов
231-A002	**Error message** A002 Прервание контроля вызова теста тормозных проводов A021 Отмена теста тормозов. Защитное заграждение открыто. **Cause of error** - дверь открыта во время теста проводов тормозов **Error correction** - дверь закрыть во время теста проводов тормозов

Номер ошибки	Описание
231-A003	**Error message** A003 Активен режим ввода в эксплуатацию SPLC **Cause of error** - CRC-проверка SPLC-программ деактивирована (установлен машинный параметр CfgSafety --> commissioning) **Error correction** - перед отгрузкой станка режим ввода в эксплуатацию должен быть деактивирован (машинный параметр CfgSafety --> commissioning должен быть отменен) - Свяжитесь со службой сервиса
231-A004	**Error message** A004 Замыкание на 24V сигнала T.BRK.B A020 Замыкание на 24В сигнала T.BRK.B **Cause of error** - Ошибка при тестировании управления тормозом - Уровень сигнала = +24V на входе: -T.BRK.B модуля SPL, в то время как из-за управления ожидается 0V **Error correction** - Проверьте внешнюю разводку кабелей тормоза и сигнала T.BRK - Проверьте реле управления тормозом - Свяжитесь со службой сервиса
231-A005	**Error message** A005 CC%2 Предупреждение: блок управления не предназначен для FS **Cause of error** При проверке блока управления программное обеспечение SKERN-CC распознало, что аппаратная часть (CC, UEC, UMC) не предназначена для систем ЧПУ с функциональной безопасностью FS. Этот блок управления не отвечает требованиям безопасной системы согласно EN 13849 и его использование недопустимо для функциональной безопасности. **Error correction** - Замените блок управления цифровыми приводами (CC, UEC, UMC) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A006	**Error message** A006 SPLC-CC%2: ошибка при перекрёстном сравнении, выход %4 **Cause of error** - Ошибка при перекрёстном сравнении выходов SPLC-CC. - SPLC-программа в CC назначает выход в 0 (LOW). Хотя считанное с входа обратное значение всё ещё 1 (HIGH). **Error correction** - Проверьте подключение выхода - Проверьте SPLC-программу: сигналы для установки и сброса выхода SPLC всегда должны быть стабильны по времени, как минимум 2 SPLC-цикла. - Свяжитесь с сервисной службой.
231-A040	**Error message** A040 CC%2 режим работы не допускается **Cause of error** Статус переключателя режимов работы и защитной двери не разрешается **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить настройку переключателя режимов работы - Проверить статус переключения защитной двери - Проверить разводку
231-A041	**Error message** A041 CC%2 SOM 4 не допускается **Cause of error** - Кодовой переключатель 1 не в режиме автоматики (BA1) - Кодовой переключатель 1 дефектный - Ошибка разводки **Error correction** - Установить кодовой переключатель 1 на автоматический режим (BA1) - Уведомить сервис
231-A042	**Error message** A042 CC%2 SOM 4 не освобождено **Cause of error** Режим работы BA4 выбирается через кодовый переключатель и она не освобождена. **Error correction** - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-A043	**Error message** A043 CC%2 SOM 2 допуск.только одна ось **Cause of error** - Одновременное перемещение нескольких осей не разрешается в режиме работы BA2 при открытой защитной двери **Error correction** - Ждать останова всех осей и затем запустить только одну ось
231-A080	**Error message** A080 CC%2 эксплуат.состояние не совпадает с MC **Cause of error** - Операционные состояния автоматика, SRG, SBH и SH сравниваются циклически между MC и CC. В случае неравенства за время боьлше 500 ms, освобождается Стоп 1. **Error correction** - Потвердить сообщение об ошибках с CE - Включить станок - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Запрошенная функция безопасности для группы осей не совпадает. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Запрос на перемещение для оси или группы осей не совпадает. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Разрешение перемещения для оси не совпадает. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= индекс оси) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Запрос реакции останова для группы осей не совпадает. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние клавиш подтверждения для группы осей не совпадает. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние опроса последовательной цепи аварийного отключения или цепи нормально-замкнутых контактов не совпадает. ("pp_GenFB_NCC", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Запрошенное или считанное состояние управляющих напряжений не совпадает. ("pp_GenCVO", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Согласие для разрешения приводов для группы осей не совпадает. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Общее состояние клавиш станка не совпадает. ("pp_GenMKG", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние сигналов теста подключения тормоза не совпадает. ("pp_GenTBRK", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Активный в SKERN безопасный режим работы SOM не совпадает. ("pp_GenSOM", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние выходов с обратной связью не совпадает. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= номер индекса выхода) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние "Программа SPLC активна" не совпадает. ("running", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие во входных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Запрос останова не совпадает. ("stopReq", Var.= не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие в выходных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Установленное состояние безопасности группы осей не совпадает. ("sAxGrpState[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие в выходных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Управление тормозом для оси не совпадает. ("sAxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= индекс оси) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие в выходных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Состояние перемещения группы осей не совпадает. ("sAxGrpInMotion[Var.]", Var.= группа осей) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие в выходных данных ядра безопасного программного обеспечения при перекрестном сравнении между MC и CC. Готовность к работе функциональной безопасности FS не совпадает. ("sGenSafe", Var. = не имеет значения) **Error correction** - Проверьте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекрёстное сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие между выходными данным SKERN при перекрёстном сравнении каналов A и B. Зависимое от осей управление тормоза для нескольких на ось тормозов не согласуется. ("sMultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= индекс оси) **Error correction** - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса
231-A081	**Error message** A081 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие между входными данным SKERN при перекрёстном сравнении каналов A и B. Значение ограничения подачи не согласуется. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= индекс оси) **Error correction** - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A082	**Error message** A082 CC%d NE2-уровень не изменяется после 0 во время динам.теста **Cause of error** - на входе (NE2) ожидается во время динамического теста 2-го контура аварийного останова (макс.каждые 1.5 мин), коротко уровень 0V. Если в пределах окна теста в 100 ms продолжается уровень 0 V или 24V, то появляется ошибка. - временное окно для динамического теста очень малое (проблемы времени расчета, ошибка ПО) **Error correction** - проверить версию ПО - уведомить сервис - проверить разводку - проверить клавишу аварийного останова - заменить оборудование
231-A082	**Error message** A082 CC%2 Перекр.сравнение Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Было обнаружено различие между входными данным SKERN при перекрёстном сравнении каналов A и B. Значение для канала обратного считывания не верно. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = номер выхода SPLC) **Error correction** - Проверьте напряжения и разводку выходов SPLC - Проверьте и при необходимости скорректируйте программу SPLC - Свяжитесь с сервисной службой
231-A083	**Error message** A083 CC%2 S-вход не равен 0 при динамическом тесте **Cause of error** - на всех безопасных входах контактов двери и ключевого переключателя ожидается при динамическом тесте 2. контура аварийного выключения (макс.каждые 1.5 мин), коротко уровень 0V. Если в пределах окна теста в 100 ms продолжается уровень 24V, то появляется ошибка. - временное окно для динамического теста слишком малое (проблемы времени расчета, ошибка ПО) **Error correction** - проверить версию ПО - уведомить сервис - проверить разводку - проверить контакты двери, ключевой переключатель - заменить оборудование

Номер ошибки	Описание
231-A084	**Error message** A084 Превышено S-время ожидания при реакции на стоп SS2 %4 ObjId=%5 **Cause of error** - Превышено максимально допустимое время управляемого выключения (SS2 - тормоз в контуре) группы осей (= ObjId). Максимально допустимое время составляет 30 секунд. **Error correction** - Проверьте SPLC- и PLC-программы - Свяжитесь со службой сервиса
231-A085	**Error message** A085 SKERN-CC%2, X%4: ошибка коммун. при динамизации датчика EnDat **Cause of error** Во время принудительной динамизации датчика EnDat возникла ошибка коммуникации. Оба игнор-бита были одновременно установлены. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой.
231-A086	**Error message** A086 SKERN-CC%2: ошибка коммуникации при динамизации на X%4 **Cause of error** Динамизация датчика EnDat22 не может быт выполнена в заданное время **Error correction** проверьте дальнейшие сообщения об ошибках. Свяжитесь с сервисной службой.
231-A087	**Error message** A087 SKERN-CC%2: недопустимый игнор-бит при принуд. динамизации EnDat **Cause of error** Обнаружен активный игнор-бит вне принудительной динамизации EnDat. **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - В случае повторения ошибки: свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-A090	**Error message** A090 Привод заблокирован ПО безопасности **Cause of error** - Активно аварийное отключение (CC) - Вы пытаетесь включить привод, хотя система находится в режиме аварийного отключения (сигналы "-ES.B" и "-NE2" активны). - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте правильность соединений - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A091	**Error message** A091 Привод заблокирован ПО безопасности **Cause of error** - Активно аварийное отключение (MC) - Вы пытаетесь включить привод, хотя система находится в режиме аварийного отключения (сигналы "-ES.A" и "-NE1" активны). - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте правильность соединений - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A092	**Error message** A092 Привод заблокирован ПО безопасности **Cause of error** - Тест системы активен - Вы пытаетесь включить привод, хотя система находится в режиме аварийного отключения - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A093	**Error message** A093 Активна блокировка привода сигналом FS, Стоп1-отключение **Cause of error** - Привод заблокирован функцией безопасности FS - Вы пытаетесь начать движение, хотя блок CC еще не отменил текущее отключение стоп1. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A094	**Error message** A094 Блокировка привода шпинделя, инструмент не зажат **Cause of error** - Вы пытаетесь включить шпиндель не зажав инструмент. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте правильность соединений - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A095	**Error message** A095 Блокировка привода шпинделя, неверн.сост. клавиши согл. **Cause of error** - Вы пытаетесь включить шпиндель при открытом защитном заграждении не нажав при этом клавишу разрешения или не отпустилв ее до этого. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте правильность соединений - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A096	**Error message** A096 Блокировка привода шпинделя, недопуст. режим работы **Cause of error** - Вы пытаетесь включить шпиндель в то время, когда переключатель с замком находится в положении 'BA1' (от нем. 'unqualifizierter Bediener', неопытный оператор). - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте переключатель с замком - проверьте правильность соединений - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A097	**Error message** A097 Привод шпинделя заблокирован, активен сигнал SS2 **Cause of error** - Вы пытаетесь включить шпиндель при открытом защитном ограждении, хотя активна реакция шпинделя стоп2. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A098	**Error message** A098 Привод шпинделя заблокирован, активен STO **Cause of error** - Вы пытаетесь включить шпиндель при открытом защитном ограждении в то время, когда функция безопасности STO еще активна. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса
231-A099	**Error message** A099 CC%2 Привод заблок. - неустранимая системная ошибка **Cause of error** - Включение привода было прервано, т.к. произошла неустранимая системная ошибка. **Error correction** - Найдите причины системной ошибки (см. записи в Logbook) и устраните их по возможности. - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
231-A210	**Error message** A210 CC%2 неверная настройка тормоза %1: Шаг %4 **Cause of error** - некорректный уровень сигнала на FS-входе: "-T.BRK.B" при тесте управления тормозом Шаг теста 2 = ослабить тормоз через выход B-канала: +24V обнаружено, но T.BRK должен выдавать 0V Шаг теста 3 = ослабить тормоз через выход A-канала: +24V обнаружено, но T.BRK должен выдавать 0V Шаг теста 4 = ослабить тормоз через выходы A- и B-каналов: 0V обнаружено, но T.BRK должен выдавать +24V **Error correction** - проверить внешнюю разводку тормоза мотора - создать сервисный файл и известить службу тех.поддержки
231-A800	**Error message** A800 CC конечный выключатель %1+ **Cause of error** - допускаемых положительный диапазон перемещения перешагнутый **Error correction** - уведомить сервис - проверить настройку параметра CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos1
231-A810	**Error message** A810 CC кон.выключатель %1- **Cause of error** - допускаемый отрицательный диапазон перемещения перешагнутый **Error correction** - уведомить сервис - проверить настройку параметров CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg1
231-A820	**Error message** A820 CC скорость вращения SRG %1 **Cause of error** - Максимальная допускаемая скорость в режиме работы SRG перешагнута **Error correction** - уменьшить подачу, обороты перед открытием защитной двери - проверить режим работы (положение кодового переключателя) - уведомить сервис - проверить значения параметров

Номер ошибки	Описание
231-A830	**Error message** A830 CC SRG-скор.вращения = 0 %1 **Cause of error** - максимально допускаемая скорость является 0 (согласно параметру) - только привод шпинделя: значения параметра для ступеней передачи являются 0 - используя ключевой переключатель настроили недействительный режим работы - имеется ошибка в схеме соединений или помеха на входе I19 модуля защиты оператора - имеется внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить режим работы (положение переключателя) - проверить соединения входов модуля защиты оператора. - проверить значения параметров - уведомить сервис
231-A840	**Error message** A840 CC SBH-скорость вращения очень большая %1 **Cause of error** - Максимально допускаемая скорость при контроле останова перешагнута **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить привод
231-A850	**Error message** A850 CC SBH-скор.вращения = 0 %1 **Cause of error** - наблюдение останова установлено на 0 - внутренная ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - CfgAxisHardware->transmission (путь за поворот привода) проверить
231-A860	**Error message** A860 Путь перемещения в SRG очень длинный %1 **Cause of error** - Максимально допускаемый путь перемещения в режиме работы SRG перешагнут так как: - При контактировании с ориентацией шпинделя ось шпиндля перемещалась больше чем на два поворота **Error correction** - Проверить последовательность зондирования - Закрыть защитные двери - Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-A870	**Error message** A870 Тест тормозов не допускается %1 A200 Тест тормозов не допускается %1 **Cause of error** - нет готовности привода (преобразователь, RDY-сигнала нет из-за ошибки привода) - дверь не закрыта (требуется согласно настройке параметра). **Error correction** - устранить ошибку привода - закрыть дверь - проверить настройку параметров (при необходимости изменить) - уведомить сервис
231-A880	**Error message** A880 1-ое превышение положительного диапазона конечного выключателя %1 **Cause of error** - привод перемещается первый раз на положительный участок конечного выключателя **Error correction** - переместить привод из положительного участка конечного выключателя - проверить параметры для участков конечного выключателя (при необходимости изменить)
231-A890	**Error message** A890 1-ое превышение отрицательного диапазона конечного выключателя %1 **Cause of error** - привод перемещается первый раз на отрицательный участок конечного выключателя **Error correction** - переместить привод из отрицательного участка конечного выключателя - проверить параметры для участков конечного выключателя (при необходимости изменить)

Номер ошибки	Описание
231-A8A0	**Error message** A8A0 CC погрешность фактич.-задан.значений позиций %1 **Cause of error** - Функция безопасности, контролирующая отклонение фактического значения от заданного, обнаружила слишком большое отклонение. - Двигатель вращается, но рабочие органы станка неподвижны, или наоборот. - Механическая передача движения прервана - Тепловое расширение компонентов мех. передачи - Передаточное отношение оборотов двигателя и датчика положения неверное (машинный параметр distPerMotorTurn) - Неправильный монтаж датчика положения на ШВП - Значение в параметре оси maxPosDiff выбрано слишком меленьким **Error correction** - Проверьте механическую передачу движения - Проверьте монтаж датчика - Проверьте тепловое расширение механических элементов передачи (например, ШВП) - Проверьте передаточное отношение оборотов двигателя и датчика положения - Проверьте правильности монтажа датчика положения на ШВП - Свяжитесь со службой сервиса
231-A8C0	**Error message** A8C0 Блокировка привода сигналом FS, %1, не проверена **Cause of error** - Привод заблокирован функцией безопасности FS - Привод работает не в режиме "обнуления" при открытом защитном ограждении. - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверьте версию ПО - свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A8D0	**Error message** A8D0 SS1 еще активно - включение не допускается %1 **Cause of error** Программное обеспечение (SKERN-CC) блока управления прервало повторное включение привода. Запущенная SS1 стоп-реакция была еще не полностью заврешнена. **Error correction** - Попытайтесь повторно включить привод - При повторном возникновении это ошибки: проверьте ход SPLC- и PLC-программ и свяжитесь со службой сервиса
231-A8E0	**Error message** A8E0 Превышено время ожидания при торможении %1 MC Превышение времени при торможении (SS2) %2 **Cause of error** - Превышено максимально допустимое время контроля цепи аварийкой остановки (SS2 - останов в контуре) **Error correction** - Проверьте значения параметров: timeLimitStop2: заданное значение времени аварийной остановки для SS2-реакции - Свяжитесь со службой сервиса
231-A8F0	**Error message** A8F0 Привод заблокирован %1 - активна функция безоп. STO **Cause of error** - Включение привода было отклонено, т.к. в данный момент активна функция безопасности 'STO' для этого привода. Если данное сообщение появляется во время использования регулятора тока шпинделя, то перед началом регулирования не была нажата кнопка старта шпинделя. **Error correction** - Нажмите кнопку старта шпинделя перед началом регулирования - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A900	**Error message** A900 S-Превышение диап.премещ. при торможении в контуре(SS2) %1 **Cause of error** При проведении теста тормозов в контуре (SS2) было превышено максимально допустимое значение перемещения в машинном параметре distLimitStop2. **Error correction** - Проверьте значения параметров: distLimitStop2: предельнодопустимое значение перемещений для оси при SS2-реакции. - Свяжитесь со службой сервиса
231-A910	**Error message** A910 CC Погрешность част.варщ./фактич.-задан.знач. слишком велика %1 **Cause of error** - Фактическая скорость отклоняется дольше разрешенного времени перебоя (Оси подач: машинный параметр timeToleranceSpeed) на максимально допустимую погрешность (Оси подач: машинный параметр relSpeedTolerance) от заданного значения скорости. - Возможные причины: + В машинном параметре relSpeedTolerance задано слишком маленькое значение + В машинном параметре relSpeedTolerance задано слишком маленькое значение + I-составляющая регулятора скорости вращения в машинном параметре vCtrlIntGain задана слишком маленькой + Подключен ли кабель датчика скорости вращения? + Датчик мотора неисправен / не закреплен **Error correction** - Проверьте машинный параметр timeToleranceSpeed - Проверьте машинный параметр relSpeedTolerance - Проверьте I-составляющую регулятора скорости вращения, машинный параметр vCtrlIntGain - Проверьте крепление датчика вращения - Проверьте кабель датчика вращения - Замените датчик вращения - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A920	**Error message** A920 Контроль простоя SKERN-CC %.1 **Cause of error** - SKERN-CC распознал недопустимо большое перемещение оси в состоянии безопасности SOS. Скорость состояния покоя (50мм/мин для осей подачи или 10об/мин для шпинделей) была также превышена. Максимально допустимый путь в состоянии SOS задан в машинном параметре positionRangeVmin. Возможные причины: - Машинный параметр positionRangeVmin задан слишком маленьким - Тормоз был деактивирован перед закрытием регулятора положения - Тормоз не был активирован перед открытием регулятора положения - При включении оси была компенсирована еще существующая ошибка рассогласования - Тормоз неисправен - Была предпринята попытка переместить ось в состоянии SOS (PLC?) - Отсутствует активация подачи оси с помощью ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable **Error correction** - Проверьте значение машинного параметра positionRangeVmin - Проверьте последовательность деактивация тормоза/закрытие регулятора положения - Проверьте последовательность активация тормоза/открытие регулятора положения - Проверьте, нет ли ошибки рассогласования после зажатия оси - Проверьте сигнал интерфейса SPLC PP_AxFeedEnable для оси - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A930	**Error message** A930 Превышена безопасно ограниченная скорость(SLS) %1 **Cause of error** - SKERN-CC обнаружил недопустимо быстрое перемещение оси в пределах выше безопасно уменьшенной скорости. (SLS2,SLS3,SLS4) Возможные причины: - Защитное заграждение было открыто во время перемещения оси (с большой скоростью) - Машинный параметр для уменьшенной скорости задан слишком маленьким **Error correction** - Проверьте, не было ли открыто защитное заграждение во время перемещения оси - SLS2: проверьте значение машинного параметра speedLimitSom2 - SLS3: проверьте значение машинного параметра speedLimitSom3 - SLS4: проверьте значение машинного параметра speedLimitSom4 - Свяжитесь со службой сервиса
231-A940	**Error message** A940 Превышение пути при ограниченном режиме шпинделя %1 **Cause of error** В режиме шпинделя с ограничениями был превышен максимальный путь в 2 оборота **Error correction** - Проверьте путь шпинделя в режиме шпинделя с ограничениями - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-A950	**Error message** A950 Превышение длины шага с безопасным ограничением (SLI) %1 **Cause of error** - В режиме работы надежного ограничения скорости резания SLI превышен максимально допустимый путь. - Возможные причины: - Выбранный размер шага превышает значение из безопасного машинного параметра distLimitJog - Привод механически слишком сильно отклоняется при достижении крайнего положения - Привод настроен не оптимально **Error correction** - Выберите меньшую величину шага - Проверьте значение в безопасном машинном параметре distLimitJog - Проверьте текущее положение позиции при достижении конечного положения размера шага с помощью встроенного в ЧПУ осциллографа на зашкаливание - Настройтие привод - Свяжитесь со службой сервиса
231-AC00	**Error message** AC00 Амплитуда CC очень высокая %1 CC-амплитуда очень большая %2 **Cause of error** - амплитуда сигнала датчика очень большая или сигнал загрязнения является активным. - неверная выверка головки по отношении к датчику положения, очень малый воздушный зазор (открытые датчики) - напряжение снабжения очень большое **Error correction** - проверить амплитуду сигнала датчика - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-AC10	**Error message** AC10 Датчик двигателя %1 дефектный C300 Ошибка Zn-дорожки %1 C310 Ошибка Z1-дорожки %1 **Cause of error** - датчик двигателя загрязнен или дефектный - кабель дефектный - вход датчика в управлении дефектный - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - проницание влаги в двигателе - сигнал датчика отсутствует - прерывание в кабеле датчика двигателя - амплитуды сигнала датчика двигателя отсутствует или очень мала **Error correction** - уведомить сервис - проверить соединение датчика двигателя - проверить датчик двигателя - проверить амплитуду сигнала датчика.
231-AC20	**Error message** AC20 Частота CC очень высокая %1 Частота CC очень высокая %2 **Cause of error** - на входе датчика превышена максимальная входная частота. - помехи сигнала датчика двигателя - колебания станка **Error correction** - уведомить сервис - проверить присоединение датчика двигателя (соединение с корпусом) - проверить датчик двигателя - проверить входную частоту сигнала датчика - удалить колебания
231-AC30	**Error message** AC30 CC амплитуда оч.высокая %1 (положение) **Cause of error** - Амплитуда сигнала измерительного преобразователя положения слишком большая - Помехи сигнала измерительного преобразователя - Короткое замыкание в кабеле измерительного преобразователя - Амплитуда сигнала измерительного преобразователя слишком большая **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить подключение измерительного преобразователя (заземление) - Проверить измерительный преобразователь

Номер ошибки	Описание
231-AC40	**Error message** AC40 Датчик положения %1 дефектный **Cause of error** - датчик загрязнен - датчик дефектный - проницание влаги - наконечник ощупывания расрегулирован (расстояние, параллельность) - кабель датчика дефектный - вход датчика в управлении дефектный **Error correction** - уведомить сервис - проверить подключение датчика - проверить датчик
231-AC50	**Error message** AC50 CC частота оч.высокая %1 (положение) **Cause of error** - на входе датчика положения превышена максимальная входная частота. - помеха сигнала датчика - колебания станка **Error correction** - уведомить сервис - проверить присоединение датчика (соединение с корпусом) - проверить датчик - проверить входную частоту сигнала датчика - удалить колебания
231-B200	**Error message** B200 CC%2 Тест тормозов не выполнен %1 **Cause of error** - MC не выполняет теста тормозов привода, хотя это требуется согласно настройки параметров. - вызов для теста тормоза привода продолжается больше 5 [сек]. - отменили через модуль PLC ось и соответственный параметр для выполнения теста тормозов еще установлен. **Error correction** - проверить параметры для выполнения теста тормозов - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-B300	**Error message** B300 CC%2 Тест тормозных проводов не выполнен %1 **Cause of error** - MC не выполняет теста проводов тормозов привода, хотя это требуется согласно настройки параметров. - вызов для теста проводов тормозов продолжается больше 10 [сек]. - отменили через модуль PLC ось и соответственный параметр для выполнения теста проводов тормозов еще установлен. **Error correction** - проверить параметры для выполнения теста проводов тормозов - уведомить сервис
231-B800	**Error message** B800 CC%2 S-вход %1 не равен CC%2S-входы %1 не совпадают **Cause of error** - Безопасный вход CCU >400ms неровный безопасному входу MCU. - разные уровни на входе модуля безопасности: 0 = конфигурация оси A1/A2 1 = конфигурация оси B1/B2 2 = -- (свободный) 3 = клавиша согласия пульт станка 4 = возвратное сообщение отключение 5 = -- (только CC: ЧУ-стоп) 6 = -- (только CC: шпиндель-стоп) 7 = клавиша согласия маховичка 8 = надежно редуцированная скорость оси/шпиндель 9 = -- (свободный) 10 = надежно ред. скорость вспомогательных осей 11 = режим работы 3(кодовой переключатель 1, поз3) (безопасный останов оси/шпиндель) 12 = -- (свободный) 13 = клавиша согласия устройства смены инструмента 14 = -- (только CC: клавиша станка активная) 15 = -- (только CC: станок вкл) 16 = -- (только CC: ЧУ+шпиндель стоп) 17 = натяжное приспособления инструмента отпуск - активировать 18 = режим работы 2(кодовой переключатель 1, поз2) 19 = режим работы 4(кодовой переключатель 2) - Ошибка разводки X65, X66 (,X67) - Модуль безопасности дефектный **Error correction** - Уведомить сервис - Разводку X65, X66 (,X67) проверить - Заменить модуль безопасности

Номер ошибки	Описание
231-B900	**Error message** B900 CC%2 напряжение снабжения %1 **Cause of error** - Напряжение снабжения Vcc(x) вне пределов. - +4 = пониженное напряжение Vcc(+5 V) Нагрузка внешних компонентов (нпр. преобразователей) слишком большая - +6 = сверхнапряжение Vcc(+5 V) Блок питания дефектный - +14 = пониженное напряжение Vcc(+15 V) Блок питания дефектный - +16 = сверхнапряжение Vcc(+15 V) Блок питания дефектный - -14 = пониженное напряжение Vcc(-15 V) Блок питания дефектный - -16 = сверхнапряжение Vcc(-15 V) Блок питания дефектный **Error correction** - Уведомить сервис - Измерить напряжение снабжения Vcc(x). - Vcc(+5 V) < +4.75 V проверить соединения датчика - Vcc(+5 V) > +5.50 V заменить блок питания - Vcc(+15 V) < +14.25 V заменить блок питания - Vcc(+15 V) > +16.50 V заменить блок питания - Vcc(-15 V) < -14.25 V заменить блок питания - Vcc(-15 V) > -16.50 V заменить блок питания
231-BA00	**Error message** BA00 CC%2 рабочая температура %1 **Cause of error** - Допускаемая рабочая температура внутри LE перешагнута или не достигнута. (-128... 0...+127 = измеренное значение температуры [°C]) - сенсор температуры на плате дефектный - вентиляция шкафа распределения недостаточная (вентилятор дефектный). - температура окружающей среды слишком высокая или слишком низкая **Error correction** - проверить вентиляцию - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-BB00	**Error message** BB00 CC%2 MC-команда %1 в ПО CC не допускается **Cause of error** - MC-команда для этого варианта ПО CC не допускается - MC-команда не допускается в данный момент десятичный код = "low-Byte" кода команды (0...255) - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - проверить версию ПО - уведомить сервис
231-C000	**Error message** C000 Обмен данными с MC не выпол **Cause of error** - Коммуникация с MC была прервана - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C001	**Error message** C001 Не определенная ошибка Не определенная ошибка **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C002	**Error message** C002 MC-команда не допускается **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C003	**Error message** C003 Такт сист.MC не равен CC%2 Такт сист.MC не равен CC%2 **Cause of error** - ошибка оборудования (кварцевый генератор) - внутренная ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - заменить плату регулятора или плату процессора - проверить версию прогарммы

Номер ошибки	Описание
231-C005	**Error message** C005 Блок CC не поддерживается **Cause of error** - Версия оборудования блока управления цифровыми приводами CC не поддрживается установленным ПО NC - Блок питания (UV/UVR) создает помехи по шине I2C **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Проверьте / замените плоский кабель X69 - Замените блок питания (UV/UVR) - Свяжитесь со службой сервиса
231-C006	**Error message** C006 I-CTRL коммуникация: TIME C008 I-CTRL коммуникация: QUEUE **Cause of error** - Ошибка в коммуникации между контроллером скорости вращения и контроллером тока **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C007	**Error message** C007 Напр.пром.контура оч.низкое **Cause of error** - Снабжение током прервано - Преобразователь дефектный **Error correction** - Проверить снабжение током - Уведомить сервис - Проверить преобразователь
231-C009	**Error message** C009 Переполнение стека **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C00A	**Error message** C00A Треугол. сигнал PWM некорр. **Cause of error** - Ошибка оборудования: треугольный сигнал не колебется или с неправильной частотой **Error correction** - Уведомить сервис - Заменить плату контроллера

Номер ошибки	Описание
231-C00B	**Error message** C00B Рабочая память очень мала **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C00C	**Error message** C00C LSV2, неверное колич. данных **Cause of error** - количество вчитываемых данных LSV2 неправильное - внутренная ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить версию программы
231-C00D	**Error message** C00D CC%2 Ошибка контрольной суммы в программном коде DSP **Cause of error** - В коде программы блока управления CC была обнаружена ошибка контрольной суммы - Блок регулятора CC неисправен **Error correction** - Замените оборудование - Свяжитесь со службой сервиса
231-C00E	**Error message** C00E Перепол.времени ПО регулят. **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО или оборудования **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО - Заменить плату контроллера
231-C00F	**Error message** C00F Ошибка таймера ПО **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-C010	**Error message** C010 Bus Error регулятор скор. вращ. **Cause of error** - Нарушение доступа к периферии контроллера **Error correction** - Уведомить сервис - Заменить плату контроллера
231-C011	**Error message** C011 Ошибка синхрониз.ПО **Cause of error** - Отсутствует аппаратное прерывание после DSP-старта (>900[мс]) - Отсутствует команда синхронизации MC перед включением привода - Неисправное оборудование (MC или CC) **Error correction** - Замените оборудование (MC или CC) - Свяжитесь со службой сервиса
231-C012	**Error message** C012 Ошиб.рег.пол.- время цикла **Cause of error** - MC передает некорректное время цикла для регулятора положения CC - появилась ошибка оборудования **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр конфигурации ipoCycle - сменить плату регулятора
231-C013	**Error message** C013 Некорректная частота PWM **Cause of error** - указанная частота PWM в CfgPowerStage->ampPwmFreq вне допускаемого предела ввода - избранные частоты PWM не комбинируются друг с другом **Error correction** - уведомить сервис - CfgPowerStage->ampPwmFreq проверить

Номер ошибки	Описание
231-C014	**Error message** C014 Интерполятор, PWM не допускается **Cause of error** - недействительное соотношение между тактом интерполятора и частотой PWM **Error correction** - Уведомить сервис - Изменить соотношение между тактом интерполятора и частотой PWM - Возможные соотношения смотри Техническое пособие
231-C015	**Error message** C015 Интерполятор, PWM изменен **Cause of error** - Такт интерполятора или частота PWM были изменены **Error correction** - Новый пуск управления
231-C016	**Error message** C016 "Double speed" не допуск. **Cause of error** - Контур управления на X51 или X52 определен как 'double speed', хотя контур управления активный на X53 или X54 - Контур управления на X55 или X56 определен как 'double speed', хотя контур управления активный на X57 или X58(только CC 4xx с 8 контурами управления) **Error correction** - Уведомить сервис - Определить контур управления на X51 или X52 как 'single speed', или деактивировать выход PWM X53 или X54 - Определить контур управления на X55 или X56 как 'single speed', или деактивировать выход PWM X57 или X58 (только CC 4xx с 8 контурами управления)
231-C017	**Error message** C017 PWM-частота оч.высокая **Cause of error** - для контура регулирования Single-Speed установлена в параметре конфигурации ampPwmFreq двойная основная частота PWM а в iCtrlPwmType половина времени цикла регулятора тока. **Error correction** - уведомить сервис - проверить данные конфигурации ampPwmFreq и iCtrlPwmType - использовать вместо контура регулирования Single-Speed контур регулирования Double-Speed.

Номер ошибки	Описание
231-C018	**Error message** C018 Ведщуая-ведомая-моменты: распред. осей некорректр. **Cause of error** - В регулировании моментов "ведущая-ведомая" оси допускаются только в X15/X17 или X16/X18. **Error correction** - Уведомить сервис - Изменить распределение оси
231-C020	**Error message** C020 Некорректный файл Include **Cause of error** - Программное обеспечение MC и CC не компилируются при использовании того же самого файла Include (включения). **Error correction** - проверить версию программного обеспечения и при необходимости заново загрузить - уведомить сервис
231-C021	**Error message** C021 Некорректная версия DSP **Cause of error** - Программное обеспечение MC и CC не компилируются при использовании того же самого файла Include (включения). **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию программного обеспечения и при необходимости заново загрузить
231-C022	**Error message** C022 Некорректная конфигурация SMB или SPL **Cause of error** - ошибка конфигурации в системе HSCI - конфигурация безопасного пульта обслуживания MB 6xx S или безопасного PL 6xxx S некорректная. - присоединен новый тип устройства, не поддерживаемого актуальным ПО в CC. - данные конфигурации MC для CC некорректные. **Error correction** - обновление ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-C023	**Error message** C023 Переполнение стека IRQ **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте версию ПО
231-C025	**Error message** C025 CC-CC коммуникация, ошибка CRC **Cause of error** - пользователь HSCI сделал ошибку смщения - величина телеграммы через MC не подходит **Error correction** - обновление ПО - уведомить сервис
231-C026	**Error message** C026 CC-CC коммуникация, ошибка схемы безопасности **Cause of error** - пользователь HSCI сделал ошибку смщения - величина телеграммы через MC не подходит - прервание передачи телеграммы **Error correction** - обновление ПО - PL 6xxx S заменить - уведомить сервис
231-C027	**Error message** C027 HSCI-телеграмма отсутствует **Cause of error** - HSCI-телеграмма (Low-Prio) отсутствует - пользователь HSCI сделал ошибку - список телеграмм в MC некорректен **Error correction** - проверить устройства HSCI - обновление ПО - уведомить сервис
231-C028	**Error message** C028 Подтвердить MC **Cause of error** - сообщение HSCI от CC в MC не было подтверждено **Error correction** - обновление ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-C02B	**Error message** C02B Ошибка сторожевой схемы станочного пульта **Cause of error** - сигнализатор MB 6xx S не запускался - ошибка оборудования в MB 6xx S **Error correction** - MB 6xx S заменить - уведомить сервис
231-C02C	**Error message** C02C Ошибка сторожевой схемы группы PL/SPL **Cause of error** - сигнализатор PL 6xxx (S) не запускался - ошибка оборудования в PL 6xxx (S) **Error correction** - PL 6xxx (S) заменить - уведомить сервис
231-C02D	**Error message** C02D Ошибка схемы безопасности HSCI-компонент **Cause of error** - HSCI-компонент CC дефектный -> телеграммы HSCI нельзя больше принимать -> не выполняется дополнительный запуск - кабель HSCI дефектный **Error correction** - проверить разъем кабеля HSCI - кабель HSCI проверить/заменить - CC заменить- уведомить сервис
231-C02E	**Error message** C02E Требуется обновление ПО для блокаCC **Cause of error** - Из-за замены оборудования или ПО требуется обновление встроенного ПО **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-C02F	**Error message** C02F Ошибка при запуске ЧПУ **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО блока MC, CC или HSCI-участника (RunUp) **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C030	**Error message** C030 Авария питающих напряжений CC%2 **Cause of error** - Питающее напряжение блока CC не в допуске. Обратите внимание на сообщение диагностики "0xC038 Контроль напряжения"! **Error correction** - Проверьте питающее напряжение CC: - Проверьте электрические соединения в X69 - Длина кабеля, подключенного к X69 лежит в пределах спецификации? - Замените кабель, подключенный к X69 - Замените оборудование - Свяжитесь со службой сервиса
231-C031	**Error message** C031 Авария питающих напряжений Отсутствует напряжение питания прибора **Cause of error** Питающее напряжение в устройстве группы HSCI находится вне заданного диапазона. **Error correction** - Проверьте питающее напряжение подключенных устройств - Замените оборудование - Свяжитесь со службой сервиса
231-C032	**Error message** C032 Тактовая частота блока MC меньше CC%2 **Cause of error** - Внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-C033	**Error message** C033 Тактовая частота блока MC больше CC%2 **Cause of error** - Внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C034	**Error message** C034 CC%2 Ошибка при самотестировании состояния S **Cause of error** - Самотестирование сигналов S-статуса было закончено MC некорректно. - Внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
231-C035	**Error message** C035 CC%2 тест S-состояния: неврный порядок действий **Cause of error** - Во время теста S-состояния MC не выполнил последовательность действий - Внутренняя ошибка программного обеспечения MC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-C036	**Error message** C036 CC%2 тест S-состояния: запрещенный сигнал **Cause of error** - Во время теста S-состояния MC запросил неизвестный или неподдерживаемый сигнал. - Внутренняя ошибка программного обеспечения MC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-C037	**Error message** C037 CC%2 тест S-состояния при включенных приводах **Cause of error** - Блок MC запросил выполнение теста S-состояния в то время, когда оси находятся в замкнутом контуре регулирования - Внутренняя ошибка программного обеспечения MC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C038	**Error message** C038 Контроль напряжения CC%2 Напряжение-ID: %4 **Cause of error** - Сработала схема контроля питающего напряжения модуля CC. - Причиной сообщения об ошибке может быть питающее напряжение 5В модуля CC на шине питания (X69). При необходимости при большой длине шины питания напряжение 5В подается дополнительно через X74. (Выбирайте короткие кабели с большим сечением, кроме того, проверяйте падение напряжения на кабелях между X74) - Неисправный элемент электропитания в блоке питания (5В источник питания в UV). **Error correction** - Установить питание 5В между блоком питания и CC через X74 - Проконтролируйте питание 5В (в большинстве случаев на блоке питания X74) - Проконтролируйте вход питающего напряжения 5В на всех блоках CC (X74/CC) - Проконтролируйте шину питающего напряжения(X69) - Проверьте разводку: - Подсоединение питающей шины (X69) - Подсоединение питающего напряжения 5В (X74) - Проверьте длину кабеля шины питания (X69), при необходимости дважды протяните кабель - Проверьте питающее напряжение 5В на X74 всех блоков CC при необходимости увеличьте сечение проводов или уменьшите их длину - Проверьте падение напряжение на кабеле или на X74 блока питания и на X74 блока CC - Замените блок питания - Замените оборудование (CC) - Свяжитесь со службой сервиса, указав при этом номер ошибки и ID напряжения
231-C039	**Error message** C039 Ошибка аппаратной части CC%2 ID узлов: %4 **Cause of error** - Ошибка в блоке управления цифровыми приводами CC. **Error correction** - замените оборудование/CC - открыть протокол - свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C110	**Error message** C110 Неизвестный тип двигателя %1 **Cause of error** - ошибка в таблицы приводов - внутренная ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить таблицу приводов - проверить версию программы
231-C140	**Error message** C140 Очень бол. кол.пар полюсов %1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C150	**Error message** C150 Ошибка поля %1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C160	**Error message** C160 Период сигнала датчика двиг. %1 **Cause of error** - Измеренный период деления не совпадает с вводом в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя (количество штрихов) - Проверить двигатель
231-C170	**Error message** C170 Ошибка постоя.времени ротора %1 **Cause of error** - Расчитанная из таблицы двигателя константа времени ротора недействительная **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя

Номер ошибки	Описание
231-C180	**Error message** C180 Ошибка ном.скорости вращ.%1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C1D0	**Error message** C1D0 Напряжение датчика тока %1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы блока питания **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу блока питания
231-C1E0	**Error message** C1E0 Imax модуля мощности %1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы блока питания **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу блока питания
231-C210	**Error message** C210 Tmax в таблице двигателей %1 **Cause of error** - Неправильный ввод температуры в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C240	**Error message** C240 Iном модуля мощности %1 **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы блока питания **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу блока питания

Номер ошибки	Описание
231-C250	**Error message** C250 Iном двигателя %1 некорректно **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C260	**Error message** C260 Imax двигателя %1 некорректно **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C270	**Error message** C270 Nmax двигателя %1 некорректно **Cause of error** - Неправильный ввод в таблицы двигателя **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя
231-C280	**Error message** C280 Угол поля %1 некорректен **Cause of error** Неправильный ввод в CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed или CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle **Error correction** - уведомить сервис CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed или CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle проверить
231-C290	**Error message** C290 Uz %1 ошибка **Cause of error** - неправильный ввод в CfgPowerStage->ampBusVoltage (напряжение промежуточного контура Uz) **Error correction** - уведомить сервис - проверить ввод CfgPowerStage->ampBusVoltage

Номер ошибки	Описание
231-C2A0	**Error message** C2A0 Вход изм.датчика %1 **Cause of error** Неправильный ввод в CfgAxisHardware->selectEncoderIn (датчик оборотов) Внутренняя ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис Проверить ввод в CfgAxisHardware->selectEncoderIn Проверить версию программы
231-C2B0	**Error message** C2B0 PWM-выход %1 **Cause of error** - неправильный ввод в параметре "CfgAxisHardware->analogOutput" (выдача номинального значения оборотов) - внутренняя ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр "CfgAxisHardware->analogOutput" - проверить версию программы
231-C2C0	**Error message** C2C0 Band-pass параметры %1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - внутренняя ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - проверить версию программы
231-C2D0	**Error message** C2D0 Кол.штрихов датчика %1 **Cause of error** - Количество штрихов преобразователя было изменено **Error correction** - Новый пуск управления
231-C2E0	**Error message** C2E0 Количество пар полюсов двигателя %1 **Cause of error** - Количество пар полюсов двигателя было изменено **Error correction** - Новый пуск управления

Номер ошибки	Описание
231-C2F0	**Error message** C2F0 DIR в таблице двигателя %1 **Cause of error** - DIR в таблицы двигателя изменена **Error correction** - Новый пуск управления
231-C330	**Error message** C330 Темп.двиг.очень высока %1 **Cause of error** - Кабель датчика двигателя поврежден - Температурный датчик неисправен - Сигнальный разъем: плохой контакт или проникновение влаги - Проникновение влаги в двигатель **Error correction** - Охладите двигатель - Свяжитесь со службой сервиса - Проверьте кабель датчика двигателя - Проверьте датчик температуры
231-C340	**Error message** C340 Неизвестный компонент счетчика %1 **Cause of error** - Ошибка параметризации активной оси в машинном параметре speedEncoderInput - Неисправное оборудование (CC) - Датчик двигателя неисправен - Неподходящая версия ПО **Error correction** - Проверьте машинные параметры (speedEncoderInput) - Проверьте версию ПО - Подключите двигатель к другому входу измерительной системы - Замените плату регулятора - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C350	**Error message** C350 Привод оси %1 не готов **Cause of error** - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X71 и X72 в UV, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - кабель шины PWM дефектный или прерван - прерывание в шкафу электроуправления - дефектный модуль оси - интерфейс PWM в управлении дефектный - активировать импульс для модуля оси - Uz очень большое - 5V-снабжение очень малое - преобразователь не готов - дефектная плата регулятора двигателя - кабель PWM дефектный - импульсы помех **Error correction** - уведомить сервис - проверить управление и разводку для активирования импульса - Uz проверить - Для блока питания без рекуперации: присоединено сопротивление торможения? - Для блока питания с обратным питанием: обратное питание активировано? - проверить заземление и экранирование кабеля - заменить блок питания - для P-управлений: заменить плату интерфейса - сменить плату регулятора двигателя
231-C370	**Error message** C370 Погрешн.угла датчика двиг.%1 **Cause of error** - датчик двигателя дефектный - кабель датчика двигателя дефектный - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - проницание влаги в двигателе - дефектная плата регулятора **Error correction** - уведомить сервис - проверить датчик двигателя и провода - сменить плату регулятора

Номер ошибки	Описание
231-C380	**Error message** C380 Двигатель %1 не управляется **Cause of error** - кабель датчика двигателя дефектный - двигатель дефектный - I2-t-контроль реагирует - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - проницание влаги в двигателе - тормоз двигателя закрыт **Error correction** - проверить кабельное соединение двигателя - уведомить сервис - проверить двигатель и кабель датчика двигателя - проверить запись в таблице двигателя - проверить I2-t-контроль
231-C390	**Error message** C390 Ошибка измерит. щупа %1 **Cause of error** - внутренная ошибка программы - ошибка оборудования на плате регулятора **Error correction** - уведомить сервис - заменить плату регулятора двигателя - проверить версию программы
231-C3A0	**Error message** C3A0 Некор.положение нул.метки %1 **Cause of error** - избран неправильный привод - ошибка заземления в кабеле датчика привода (помеха на Ref) - датчик привода дефектный **Error correction** - уведомить сервис - проверить выбор привода - проверить провода датчика привода (заземление) - заменить привод

Номер ошибки	Описание
231-C3B0	**Error message** C3B0 Двигатель %1 не работает при максимальном токе **Cause of error** - Двигатель заблокирован - Преобразователь неисправен - Двигатель неисправен - Выбран неправильный тип двигателя - Неверно определены выходы PWM - Неверный тип силового кабеля двигателя - Неверный тип кабеля датчика двигателя - Неправильное подсоединение двигателя - Недопустимая нагрузка на двигатель **Error correction** - Проверьте преобразователь и при необходимости замените - Проверьте двигатель и соединительные кабели - Проверьте нагрузку на двигатель - Проверьте свободное вращение вала двигателя без нагрузки - Проверьте машинные параметры - Свяжитесь со службой сервиса
231-C3C0	**Error message** C3C0 Ток двигателя %1 очень высок **Cause of error** - некорректные параметры регулятора тока - некорректные параметры в таблице двигателей - блок питания дефектный - кабель двигателя дефектный - двигатель дефектный - проницание влаги в двигателе - дефектная плата регулятора двигателя **Error correction** - уведомить сервис - выбран подходящий двигатель и блок питания? - проверить компенсирование регулятора тока - проверить двигатель и кабель двигателя на короткое замыкание - сменить блок питания или плату регулятора
231-C3D0	**Error message** C3D0 Ошибка PWM-компонента %1 **Cause of error** - Внутренная ошибка оборудования **Error correction** - Уведомить сервис - Заменить плату управления

Номер ошибки	Описание
231-C3E0	**Error message** C3E0 U-ном.двигателя %1 ошибочно **Cause of error** - Номинальное напряжение двигателя вне разрешаемого предела ввода **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить запись в таблицы двигателя
231-C3F0	**Error message** C3F0 EnDat %1 не имеется **Cause of error** - коммуникация Endat некорректная - датчик двигателя загрязнен или дефектный - кабель сигнала дефектный - вход датчика в управлении дефектный - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - проницание влаги в двигателе **Error correction** - уведомить сервис - проверить таблицу двигателя (столбец SYS) - заменить плату регулятора двигателя (лучше заменить управление) - проверить кабель датчика скорости вращения (дефектный или очень длинный) - проверить датчик скорости вращения - проверить заземление и экранирование кабеля
231-C400	**Error message** C400 Некоррект. количество штрихов %1 **Cause of error** - количество штрихов из таблицы двигателя не совпадает со вчитанными значениями **Error correction** - уведомить сервис - проверить данные конфигурации (путь на один поворот двигателя, участок для числа периодов сигнала) - проверить таблицу двигателя (столбец TYPE, STR) - проверить датчик скорости вращения

Номер ошибки	Описание
231-C410	**Error message** C410 Положение ротора %1 неопределено **Cause of error** - кабель сигнала дефектный - датчик двигателя загрязнен или дефектный - вход датчика в управлении дефектный - розетка сигнала: плохой контакт или проницание влаги - влага в двигателе - дефектная плата регулятора двигателя **Error correction** - уведомить сервис - заменить двигатель - проверить кабель датчика скорости вращения - заменить плату регулятора двигателя (лучше заменить управление)
231-C420	**Error message** C420 Некорректные параметры управления %1 **Cause of error** - Информация: используемый до сих пор текст ошибки 'Неверные параметры регулятора' заменен - Параметры управления динамическим рассогласованием определены неверно (ускорение, трение) - Слишком большое ускорение - Параметры регулятора выбраны неверно (Ki, Kp, Kd) - Параметры фильтра выбраны неверно (режекторный фильтр, фильтр нижних частот) - Привод неисправен (IGBT) - Неправильно выбран двигатель из таблицы двигателей **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса - Проверьте компенсацию оси - Проверьте привод
231-C430	**Error message** C430 Ошибка входа положения %1 **Cause of error** - Вход преобразователя положения не существует - Вход преобразователя положения неправильно подключен - Вход преобразователя положения дефектный **Error correction** - Уведомить сервис - Монтировать вход преобразователя положения - Проверить подключение входа преобразователя положения - Заменить вход преобразователя положения

Номер ошибки	Описание
231-C440	**Error message** C440 PWM-частота %1 некоррект. **Cause of error** - частота PWM некорректная в группе регуляторов **Error correction** - уведомить сервис - проверить данные конфигурации (частота PWM) - PWM-частота > 5000 Hz только для подходящего оборудования и только для выхода PWM X51, X52, X57 или X58. - PWM-частота <= 5000 Hz должна быть тот же самой в группе регуляторов - PWM-частота > 3200 Hz
231-C450	**Error message** C450 Неподходящий датчик %1 **Cause of error** - Запись в графе SYS таблицы двигателя неправильная - Кабель преобразователя скорости вращения дефектный - Преобразователь скорости вращения дефектный - Плата управления двигателем дефектная **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить таблицу двигателя (графа SYS). - Проверить кабель преобразователя скорости вращения - Заменить двигатель- Заменить плату управления двигателем
231-C460	**Error message** C460 Скорость вращения двигателя очень большая %1 **Cause of error** - Двигатель без сервоуправления **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C470	**Error message** C470 Значе. для заданной скор.вращ. %1 отсут. **Cause of error** - внутренная ошибка ПО - время чикла регулирования положения очень короткое **Error correction** - уведомить сервис - проверить версию ПО - проверить параметр конфигурации CfgCycleTimes->ipoCycle

Номер ошибки	Описание
231-C480	**Error message** C480 Работа испол.органа U-f с датчиком %1 **Cause of error** - в таблице двигателей установлен режим задатчика U-f (STR == 0), одновременно указан датчик двигателя (SYS <> 0) **Error correction** - откорректировать ввод датчика в таблице двигателя - уведомить сервис
231-C4A0	**Error message** C4A0 Преобразователь %1 не актив. **Cause of error** - контактор загрузки и главный контактор не включен (нпр. штекер X70 на UV) - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X71 и X72 в UV, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - кабель шины PWM дефектный или прерван - прерывание в шкафу электроуправления (шина оборудования, плоский кабель PWM) - дефектный преобразователь (блок питания преобразователя и/или силовой модуль, компактный преобразователь) - преобразователь отключен (PLC, SH1) - преобразователь дефектный - двигатель дефектный - проницание влаги в двигателе - выбран неподходящий двигатель в таблице двигателей - силовой кабель двигателя заменен - двигатель некорректно присоединен **Error correction** - уведомить сервис - проверить преобразователь и разводку - проверить двигатель и разводку

Номер ошибки	Описание
231-C4C0	**Error message** C4C0 Ток двигателя %1 отсутствует **Cause of error** - Двигатель не подключен или подключен неправильно (контактор) - Преобразователь неисправен - Двигатель неисправен - Неправильно выбран двигатель из таблицы двигателей - Неверный тип силового кабеля двигателя - Постоянное напряжение DC link отсутствует **Error correction** - Проверьте подключение DC link - Проверьте двигатели и соединительные кабели - Проверьте преобразователь - Свяжитесь со службой сервиса
231-C4D0	**Error message** C4D0 Конст.моментов %1 некорректна **Cause of error** - Если значение для константы крутящего момента 0 или >9999, то это может имет следующие причины: 1) motor.mot: напряжение холостого хода и/или номинальная скорость вращения имеют недействительное значение (или 0) 2) motor.sn: запись константы крутящего момента составляет 0 или >9999 **Error correction** - Проверить таблицу двигателя
231-C4E0	**Error message** C4E0 Опред.угла поля %1 не допускается в этом режиме **Cause of error** - избранный метод для определения угла поля недействительный или не возможный с помощью данного датчика **Error correction** - уведомить сервис - проверить запись в графе SYS таблицы приводов (смотри техпособие)
231-C4F0	**Error message** C4F0 Команда не допускается **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-C500	**Error message** C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1 очень большой **Cause of error** - дифференциальный коэфицент слишком большой (максимальное значение 0.5 [As^2/rev]) **Error correction** - уведомить сервис
231-C510	**Error message** C510 Недопускаемое освобождение привода %1 **Cause of error** - При считывании электронической идентификационной метки привод не должен находится в состоянии "ready" (-SH1 является неактивным) **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C520	**Error message** C520 Тайм-аут регулятора положения %1 C660 Тайм-аут регулятора положения %1 **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C530	**Error message** C530 Тайм-аут регулятора скорости вращения %1 **Cause of error** - Внутренная версия ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-C540	**Error message** C540 Тайм-аут регулятора тока %1 **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-C550	**Error message** C550 Ошибка расчета тока %1 **Cause of error** - Произошла внутренняя ошибка программного обеспечения - Неправильные настройки фильтра в регуляторе (например, полоса пропускания полоснозаграждающего фильтра слишком большая или = 0 при высокой средней частоте) **Error correction** - Проверьте машинный параметр фильтра, отвечающий за регулирования - Задайте полосу пропускания полоснозаграждающего фильтра (маш. параметр vCtrlFiltBandWidth) неравной 0 - Свяжитесь со службой сервиса
231-C560	**Error message** C560 Парам. фильтра 1 недопуск.%1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - внутренная ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - ввод CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 проверить - проверить версию ПО
231-C570	**Error message** C570 Парам. фильтра 2 недопуск.%1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - внутренная ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - ввод CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 проверить - проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-C580	**Error message** C580 Парам. фильтра 3 недопуск. %1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - ввод CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 проверить - проверить версию ПО
231-C590	**Error message** C590 Парам. фильтра 4 недопускаемые %1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - ввод CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 проверить - проверить версию ПО
231-C5A0	**Error message** C5A0 Парам. фильтра 5 недопуск.%1 **Cause of error** - неправильный ввод в CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - ввод CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 или CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 проверить - проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-C5B0	**Error message** C5B0 Недопускаемое базирование датчика двигателя %1 **Cause of error** - цикл щупа является активным и одновременно датчика двигателя требует эталонное значение **Error correction** - уведомить сервис
231-C5C0	**Error message** C5C0 Недопускаемое базирование датчика положения %1 **Cause of error** - цикл щупа является активным и одновременно датчик положения требует эталонное значение **Error correction** - уведомить сервис
231-C5E0	**Error message** C5E0 Параметр станка compIpcJerkFact является ошибочным **Cause of error** - при CC 424 диапазон ввода составляет для compIpcJerkFact (ошибка запаздывания в фазе толчка) 0,0 до 0,5. **Error correction** - уведомить сервис - проверить значение ввода для параметра compIpcJerkFact

Номер ошибки	Описание
231-C5F0	**Error message** C5F0 Невер.вход датчика положен. **Cause of error** - для датчика положения выбран неподходящий вход (параметр posEncoderInput) - допускаемые конфигурации CC424: 6 контуров регулирования: X201 до X206 8 контуров регулирования: X201 до X208 10 контуров регулирования: выходы PWM X51 до X56: X201 до X206 Выходы PWM X57 до X60: X207 до X210 12 контуров регулирования: выходы PWM X51 до X56: X201 до X206 Выходы PWM X59 до X64: X209 до X214 14 контуров регулирования: выходы PWM X51 до X58: X201 до X208 Выходы PWM X59 до X64: X209 до X214 16 контуров регулирования: выходы PWM X51 до X58: X201 до X208 Выходы PWM X59 до X66: X209 до X216 - допускаемые конфигурации CC61xx: PWM-выход <-> датчик положения X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр конфигурации posEncoderInput
231-C600	**Error message** C600 Уход тока %1 очень большой **Cause of error** - смещение тока силовой части очень большое. **Error correction** - уведомить сервис - проверить/заменить кабель PWM - заменить силовую часть - выход PWM на CC дефектный

Номер ошибки	Описание
231-C610	**Error message** C610 TRC: PWM-частота очень высокая %1 **Cause of error** - ось, для которой активировалась компенсация пульсации через MP2260.x, работает с частотой PWM больше чем 5000 Hz. **Error correction** - уведомить сервис - настроить частоту PWM для оси меньше или равну 5000 Hz - деактивирование компенсации: удалить ввод в MP2260.x
231-C620	**Error message** C620 TRC: недопускаемый параметр %1 **Cause of error** - недействительные параметры в файле компенсации оси **Error correction** - уведомить сервис - настроить частоту с TNCopt под Optimization/Torque Ripple Compensation - деактивирование компенсации: удалить ввод в MP2260.x
231-C640	**Error message** C640 PIC-переключение не возможное %1 **Cause of error** - заданное значение (S в inverter.inv) изменилось - после старта DSP или - после старта компенсации регулятора тока или - после переключения готовности блока питания. **Error correction** - проверить запись LT (параметр конфигурации ampName) в конфигурации станка - проверить заданное значение PICS (столбец S в inverter.inv) - при необходимости изменить частоту PWM (значение >= 5 kHz) - при необходимости сменить блок питания
231-C650	**Error message** C650 Фактор интерполяции ENDAT %1 не имеется **Cause of error** - фактор интерполяции ENDAT не поступил от MC - внутренная ошибка ПО **Error correction** - проверить версию ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-C670	**Error message** C670 Измерительный датчик двигателя: EnDat 2.2 не производится %.1 **Cause of error** - коммуникация Endat некорректная - в таблице двигателя выбрали датчик с интерфейсом EnDat 2.2, хотя датчик EnDat 2.2 не присоединен - протокол EnDat 2.2 не можно читать - датчик EnDat распологает в режиме EnDat2.2 очень малой интерполяцией (меньше 1024, нпр. EQN1325), работа возможна только в режиме EnDat2.1 **Error correction** - проверить поддержку EnDat 2.2 датчиком - проверить таблицу двигателя (столбец SYS) - проверить параметр конфигурации motEncType - проверить заземление и экранирование кабеля - проверить разводку (сравнить идент. номера кабелей с документацией) - проверить кабель датчика скорости вращения (дефектный или очень длинный) - проверить датчик скорости вращения - переключить режим EnDat (motEncType) - сменить плату регулятора двигателя - уведомить сервис
231-C680	**Error message** C680 Датчик положения: EnDat 2.2 не производится %.1 **Cause of error** - коммуникация Endat некорректная - в posEncoderType выбрали датчик с интерфейсом EnDat 2.2, хотя датчик EnDat 2.2 не присоединен - протокол EnDat 2.2 не можно читать **Error correction** - проверить поддержку EnDat 2.2 датчиком положения - проверить параметр конфигурации posEncoderType - проверить заземление и экранирование кабеля - проверить разводку (сравнить идент. номера кабелей с документацией) - проверить кабель датчика положения (дефектный или очень длинный) - проверить датчик положения - переключить режим EnDat (posEncoderType) - сменить плату регулятора двигателя - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-C690	**Error message** C690 DQ-ошибка коммуникации %1 **Cause of error** - DRIVE-CLiQ-ошибка коммуникации - DRIVE-CLiQ-коммуникация прервана **Error correction** - DRIVE-CLiQ проверьте разводку кабелй - Свяжитесь со службой сервиса
231-C6A0	**Error message** C6A0 Превышено время ожидания ПО рег-ра %1 IRQ-ID= %4 BOARD-ID=%2 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 **Cause of error** - Контроль времени ПО регулятора сообщает превышение. - Внутренная ошибка ПО **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-C6B0	**Error message** C6B0 Ошибка инициализации %1 Сост.=%4 ID=%5 Порт= %6 **Cause of error** - Ошибка инициализации DRIVE-CLiQ **Error correction** - Анализ дополнительной информации - Свяжитесь со службой сервиса
231-C6C0	**Error message** C6C0 DQ PWM-частота была изменена %1 **Cause of error** - Переключение PWM-частоты через AmpPwmFreq в приборах DRIVE-CLiQ действует только после перезагрузки. **Error correction** - Квитируйте ошибку и перезагрузите систему управления - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C6D0	**Error message** C6D0 Мотор %1 не реагирует, блок питания не готов **Cause of error** - Двигатель не вращается и регулятор тока не готов - Преобразователь неисправен - Двигатель неисправен - Выбран неправильный тип двигателя - Неверно определены выходы PWM - Неверный тип силового кабеля двигателя - Неверный тип кабеля датчика двигателя - Неправильное подсоединение двигателя - Недопустимая нагрузка на двигатель **Error correction** - Проверьте преобразователь и при необходимости замените - Проверьте двигатель и соединительные кабели - Проверьте нагрузку на двигатель - Проверьте свободное вращение вала двигателя без нагрузки - Проверьте машинные параметры - Свяжитесь со службой сервиса
231-C6E0	**Error message** C6E0 Тест амплитуды ось %1 ошибка датчика вращения, тест %4 **Cause of error** Внутренний тест Контроль амплитуд измерительной системы на входах датчиков вращений обнаружил ошибку. - Значение в pwmSignalOutput/analogOffset не соответствует разводке кабеля датчика вращения. - Значение в машинном параметре motEncType неверное (напрмер, выбран режим Z1-трэк в измерительной системе с EnDat2.2) - Соединение с датчиком вращения прервано или кабель измерительной системы поврежден - Датчик вращения неисправен - Блок CC неисправен **Error correction** - Проверьте/сравните значения в pwmSignalOutput/analogOffset с разводкой кабеля датчика вращения - Проверьте значение в машинном параметре motEncType - Проверьте разводку кабеля датчика вращения / Замените кабель - Замените датчик вращения - Замените блок CC - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C6F0	**Error message** C6F0 Тест амплитуды ось %1 ошибка линейного датчика, тест %4 **Cause of error** Внутренний тест Контроль амплитуд измерительной системы на входах датчиков вращений обнаружил ошибку. - Значения в posEncoderInput/analogOffset не соответсвуют разводке кабеля датчика положения. - Значение в машинном параметре posEncodeType содержит ошибки (например, выбран аналоговый сигнал для цифрового датчика) - Соединение с датчиком положения прервано или кабель измерительной системы поврежден - Датчик положения неисправен - Блок CC неисправен **Error correction** - Проверьте/сравните значения в posEncoderInput/analogOffset с разводкой кабеля датчика положения - Проверьте значение в машинном параметре posEncodeType - Проверьте разводку кабеля датчика положения / Замените кабель - Замените датчик положения - Замените блок CC - Свяжитесь со службой сервиса
231-C700	**Error message** C700 DQ-ALM: выпадение сетевой фазы %1 **Cause of error** - В регенеративном модуле DRIVE-CLiQ ALM обнаружено выпадение фазы сети. - Перебой электроснабжения. **Error correction** - Проверьте устройства защиты сетевого напряжения. - Проверьте разводку кабелей сетевого напряжения. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-C710	**Error message** C710 Ошибка отключении привода %1 **Cause of error** - Привод не был остановлен до нулевой скорости за время, указанное в машинном параметре vCtrlTimeSwitchOff. - Возможные причины: - IGBT силового модуля неисправен. - Неправильно задан машинный параметр vCtrlTimeSwitchOff. - Предельная нагрузка превышена. **Error correction** - Проверьте машинный параметр vCtrlTimeSwitchOff - Проверьте нагрузку - Замените блок CC - Свяжитесь со службой сервиса
231-C720	**Error message** C720 Программное обеспечение не подходит для PLASTIC_INJECTION. **Cause of error** Команды PLASTIC_INJECTION не разрешена **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
231-C730	**Error message** C730 CC%2 CPU0 impermissible data processing 13038 UM: CC%2 %1 CPU0 impermissible data processing **Cause of error** Internal software error: There was an attempt to access an impermissible memory area **Error correction** - Please generate a service file soon, reboot the control, and then generate another service file - Transmit both service files to the Service department for further inspections by HEIDENHAIN
231-C740	**Error message** C740 CC%2 CPU1 impermissible data processing 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 impermissible data processing **Cause of error** Internal software error: There was an attempt to access an impermissible memory area **Error correction** - Please generate a service file soon, reboot the control, and then generate another service file - Transmit both service files to the Service department for further inspections by HEIDENHAIN

Номер ошибки	Описание
231-C750	**Error message** C750 CC%2 CPU0 impermissible instruction processing 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 impermissible instruction processing **Cause of error** Internal software error: There was an attempt to access an impermissible memory area **Error correction** - Please generate a service file soon, reboot the control, and then generate another service file - Transmit both service files to the Service department for further inspections by HEIDENHAIN
231-C760	**Error message** C760 CC%2 CPU1 impermissible instruction processing 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 impermissible instruction processing **Cause of error** Internal software error: There was an attempt to access an impermissible memory area **Error correction** - Please generate a service file soon, reboot the control, and then generate another service file - Transmit both service files to the Service department for further inspections by HEIDENHAIN
231-C770	**Error message** C770 Системная ошибка при активации приводов %1 **Cause of error** Был включен привод, который: - не активен, то есть выключен через переключение конфигурации кинематики - его параметризация не полностью завершена **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
231-C780	**Error message** C780 Ошибка при торможении привода %1 **Cause of error** Привод не может быть остановлен при отключении. Во время фазы торможения было обнаружено неожиданное ускорение. Возможные причины: - Настроено слишком короткое время отключения - Слишком высокая нагрузка - Помехи сигнала датчика частоты вращения **Error correction** Устранение: - Проверьте машинные параметры timeLimitStop1 (системы с функциональной безопасностью FS) или delayTimeSTOatSS1 (системы с внешней безопасностью) - Проверьте нагрузку - Проверьте датчик частоты вращения - Свяжитесь с сервисной службой
231-CFF0	**Error message** CFF0 Тревога ось %1 module=%4 line=%5 10022 CC %2 Ось %1: измерение не было завершено правильно. 180A5 Ось %1: возникла ошибка в измерении **Cause of error** - внутренняя ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис
231-D000	**Error message** D000 CC%2 DP-RAM диапазон %1 **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО 1...255 = номер области **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО
231-D100	**Error message** D100 CC%2 ошибка ПО %1 **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО 0...255 = код для ошибочного модуля ПО/стандартной программы **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-D300	**Error message** D300 Передача данных SPL в CC, CRC-ошибка HSCI-адр: %1 **Cause of error** - соединительный кабель HSCI дефектный или не присоединен - ошибка передачи данных в системе HSCI - надежный PL 6xxx FS передает некорректные данные - HSCI величина телеграммы некорректная (MC-Software) **Error correction** - соединительный кабель HSCI проверить - надежный PL 6xxx FS заменить - обновление ПО - уведомить сервис
231-D400	**Error message** D400 Перед.данных SPL в CC, ошибка схемы безопас. HSCI-адр: %1 **Cause of error** - ошибка передачи данных в системе HSCI - надежный PL 6xxx FS передает некорректные данные - передача HSCI не выполняется **Error correction** - обновление ПО - PL 6xxx FS заменить - уведомить сервис
231-E000	**Error message** E000 Пуск теста каналов отключения не допускается **Cause of error** - старт 'Теста каналов отключения' от PLC не допускается, так как управление не находится в режиме 'АВТО'. - управление находится в состоянии 'аварийный останов'. - вход 'Станок вкл' является неактивным. **Error correction** - проверить программу PLC и при необходимости откорректировать - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
231-E001	**Error message** E001 Состояние NR1/NR2 не равно **Cause of error** - NR2-вход неправильно подключен - внутренняя ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить соединения - проверить версию программы
231-E002	**Error message** E002 Сост. авар.отключ.,сигнал на входе отл.от вых.теста: T2 **Cause of error** - уровень сигнала выхода теста: 'T2' не совпадает с входом 'аварийный останов' CC. CC424: '-NE2'-сигнал CC61xx: '-ES.B'-сигнал **Error correction** - проверить разводку - уведомить сервис
231-E003	**Error message** E003 PLC-модуль 9169 не допуск. **Cause of error** - PLC-модуль 9169 использован в ПО высокого уровня защищенности (запрещено) - Ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить программу PLC - Проверить версию ПО
231-E004	**Error message** E004 Тест SH1-состояния на акт. **Cause of error** - измеренный статус сигнала '-SH1' это упровень 'high' - сигнал '-SH1' не переходит на статус 'активный' ('low'-уровень') хотя MC не взводит триггера соответственного Watchdog. **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E005	**Error message** E005 Тест SH1-состояния на неак. **Cause of error** - измеренный статус сигнала '-SH1' это уровень 'low' - сигнал '-SH1' не переходит на статус 'неактив-ный' ('high'-уровень') хотя MC взводит триггер соответ-ственного Watchdog. **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E006	**Error message** E006 CC%2 вход (NE2) не равен 0 **Cause of error** - Ошибка в динамическом тесте 2. цикла аварийного выключения. На входе NE2 ожидается 0 V в динамиче-ском тесте после 1.5 мин. Если напряжение составляет 24, тогда появляется сообщение об ошибках **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить разводку - Проверить клавишу аварийного выключения - Заменить оборудование
231-E007	**Error message** E007 CC%2 S-вход не равен 0 **Cause of error** - Ошибка в динамическом тесте 2. цикла аварийного выключения. На всех входах контактов двери и кодово-го переключателя ожидается 0 V в динамическом тесте после 1.5 мин. Если напряжение составляет 24, тогда появляется сообщение об ошибках **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить разводку - Проверить контакты двери, кодовой переключатель - Заменить оборудование
231-E008	**Error message** E008 SRG скор.вращ.очень высокая **Cause of error** - Скорость вращения SRG перешагнута - В режиме работы SBH нет останова **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E009	**Error message** E009 Некоррект. ступень передачи **Cause of error** - внутренняя ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - проверить версию программы
231-E00A	**Error message** E00A S-параметр станка некорр. **Cause of error** - Определили и передали ошибочную контрольную сумму Crc через память параметров Sg - Ошибка в коммуникации MC <-> CC - Неправильное программное обеспечение CC - Ошибка оборудования (память дефектная) - Ошибка ПО **Error correction** - Уведомить сервис
231-E00B	**Error message** E00B Ошибка теста каналов откл. **Cause of error** - принимается недопускаемый код для проведения теста **Error correction** - уведомить сервис - внутренная ошибка ПО
231-E00C	**Error message** E00C Ошибка при передачи параметра **Cause of error** - неправильный параметр для аналогового шпинделя неправильный - версия программы MC **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметры - проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-E00D	**Error message** E00D Ошибка при передачи параметра **Cause of error** - неправильный параметр для аналогового шпинделя неправильный - версия программы MC **Error correction** - уведомить сервис - проверить параметр - проверить версию ПО
231-E00E	**Error message** E00E Недопус. тест удал.импульса **Cause of error** - принималась команда для теста удаления импульсов, хотя предыдущий тест еще не заключен **Error correction** - уведомить сервис - внутренная ошибка ПО
231-E00F	**Error message** E00F Тест тормозов не осуществляется **Cause of error** - MC не выполняет проверки тормоза двигателя, хотя она требуется согласно настройки параметра - MC не выполняет проверки тормоза двигателя в течение 2 секунд **Error correction** - Уведомить сервис
231-E010	**Error message** E010 Тест SH2-состояния на акт. **Cause of error** - измеренный статус сигнала '-SH2' это уровень 'high' - сигнал '-SH2' не переходит на статус 'активный' ('low'-уровень") хотя CC не взводит больше триггера соответственного Watchdog. **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E011	**Error message** E011 Тест SH2-состояния на неак. **Cause of error** - измеренный статус сигнала '-SH2' это уровень 'low' - сигнал '-SH2' не переходит на статус 'неактивный' ('high'-уровень") хотя CC взводит триггер соответственного Watchdog. **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E012	**Error message** E012 N0-тест состояния на актив. **Cause of error** - измеренный статус сигнала '-N0' это уровень 'high' - сигнал '-N0' не переходит на статус 'активный' ('low'-уровень") **Error correction** - ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E013	**Error message** E013 N0-тест состояния на неакт. **Cause of error** - CCU сигнал выключения: -N0 не переключает на уровень high - измеренный статус сигнала '-N0' это уровень 'low' **Error correction** - ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E014	**Error message** E014 Ошибка при -N0 тесте сигн. **Cause of error** - смена уровня CC1 сигнала выключения: -N0 не распознается CC0 - внутренная ошибка ПО - ошибка оборудования **Error correction** - проверить версию ПО - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E015	**Error message** E015 CC защ.дверь при тесте тормозов открыта **Cause of error** - защитная дверь рабочего пространства открылась при тесте тормозов **Error correction** - закрыть защитную дверь - выключить и заново включить управление - тест выключения и тест тормозов запускались автоматически
231-E018	**Error message** E018 CC%2 SPLC-тревога ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 **Cause of error** - Ошибка в системе исполнения программ SPLC Значение сигналов тревоги-ID 100, 101, 102, 104 и с 200 по 206: внутренняя ошибка ПО Значение сигнала тревоги ID 103: Значение считанного назад с выхода с номером "OUT" является "1", хотя для этого выхода SPLC было скомандовано "0". **Error correction** - Меры при сигнале тревоги-ID 100, 101, 102, 104 и с 200 по 206: Свяжитесь, пожалуйста, со службой сервиса - Меры при сигнале тревоги ID 103: Проверьте, не имеет ли выход с номером "OUT" короткого замыкания на +24 В. Если нет, то свяжитесь, пожалуйста, со службой сервиса - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E019	**Error message** E019 CC%2 SPLC-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 **Cause of error** Оповещение ID 1: - внутренняя ошибка ПО Оповещение ID 2: - недействительное значение машинного параметра CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB или CfgSafety.testInputNo Оповещение ID 3: - Версия ПО ЧПУ была изменена после подтверждения функциональной безопасности. - Версия ПО ЧПУ и версия используемого файла SplcApiMarker.def, которая содержится в безопасном машинном параметре CfgSafety.splcApiVersion не совпадают. Оповещение ID 4: - допустимое количество маркеров SPLC (1000/2000) было превышено. Оповещение ID 5: - допустимое количество двойных слов SPLC (1000/3000) было превышено. Оповещение ID 6: - количество интерфейсных маркеров PlcToSPLC (64) было превышено. Оповещение ID 7: - количество интерфейсных двойных слов PlcToSPLC (32) было превышено. Оповещение ID 8: - Область интерфейсных маркеров PlcToSPLC содержит ошибки. Оповещение ID 9: - Область интерфейсных двойных слов PlcToSPLC содержит ошибки. **Error correction** Оповещение ID 1: - свяжитесь с сервисной службой Оповещение ID 2: - проверьте значение машинного параметра CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB и CfgSafety.testInputNo. Оповещение ID 3: - используйте в проекте SPLC подходящий к установленной версии ПО ЧПУ файл SplcApiMarker.def. - Внесите значение константы SPLC_API_VERSION из этого файла в безопасный машинный параметр CfgSafety.splcApiVersion. - Заново выполните подтверждение функциональной безопасности станка в соответствующем объеме. Оповещение ID 4: - проверьте программу SPLC и CfgPlcSafety.splcMarkers Оповещение ID 5:

Номер ошибки	Описание
	- проверьте программу SPLC и CfgPlcSafety.splcDWords Оповещение ID 6 и 8: - Проверьте программу SPLC и Оповещение ID 7 и 9: - Проверьте программу SPLC и CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[]

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 200 - Машинный параметр axisGroup: назначенная группа осей находится вне диапазона 201 - Машинный параметр axisGroup: заданная группа осей не используется. 202 - Типы привода и группы осей не совпадают. 210 - Допустимое количество шпинделей было превышено 300 - Машинный параметр pwmSignalOutput, превышен диапазон ввода 301 - Машинный параметр pwmSignalOutput, в двух записях введено одно и то же значение 400 - Машинный параметр timeLimitStop1: превышен диапазон ввода 401 - Машинный параметр timeLimitStop2: превышен диапазон ввода 600 - Машинный параметр distPerMotorTurn: превышен диапазон ввода 700 - Машинные параметры speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: превышают допустимое предельное значение скорости 800 - В Config-Objekt CfgSafety активирована неизвестная дополнительная функция 810 - Машинный параметр timeToEmStopTest: превышен диапазон ввода 820 - Машинный параметр watchdogTime: превышен диапазон ввода 900 - Машинный параметр brakeAfter: заданная связь недопустима 901 - Машинный параметр brakeAfter: связь с самим собой не допускается 1000 - Машинный параметр plcCount: диапазон ввода PLC / SPLC-MC превышено заданное время цикла 1100 - Машинный параметр idleState: конфигурация следующего после реакции стоп SS2 состояния находится вне допустимого диапазона 1200 - Безопасной оси не назначен привод - Значения параметров были заданы неверно - Произошла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 200 - Проверьте заданное значение группы осей 201 - Задайте только действительно используемые группы осей 202 - Проверьте распределение групп осей

Номер ошибки	Описание
	210 - Проверьте количество шпинделей в Вашей системе 300 - Проверьте pwmSignalOutput, введенное значение слишком большое 301 - Проверьте pwmSignalOutput, в двух записях одно и то же значение 400 - Проверьте заданное время Значение параметра = максимально допустимое время 401 - Проверьте заданное время Значение параметра = максимально допустимое время 600 - Проверьте заданное значение 700 - Проверьте заданное значение Значение параметра = 2 -> SLS_2, Значение параметра = 3 -> SLS_3, Значение параметра = 4 -> SLS_4, 800 - Проверьте активированные дополнительные функции 810 - Проверьте заданное время 820 - Проверьте заданное время 900 - Проверьте введенные данные 901 - Проверьте введенные данные 1000 - Проверьте введенные данные (максимум = 30 мс) 1100 - Проверьте введенные данные 1200 - Проверьте назначения приводов - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 200 - Машинный параметр axisGroup: назначенная группа осей находится вне диапазона **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 200 - Проверьте заданное значение группы осей - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 201 - Машинный параметр axisGroup: заданная группа осей не используется. - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 201 - Введите только действительно используемые группы осей - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 202 - Типы привода и группы осей не совпадают. - Значения параметров были заданы неверно - Произошла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 202 - Проверьте распределение групп осей - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 210 - Допустимое количество шпинделей было превышено - Значения параметров были заданы неверно - Произошла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 210 - Проверьте количество шпинделей в Вашей системе - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 300 - Машинный параметр pwmSignalOutput, превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 300 - Проверьте машинный параметр pwmSignalOutput, введенное значение слишком большое - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 301 - Машинный параметр pwmSignalOutput, в двух записях введено одно и то же значение - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 301 - Проверьте машинный параметр pwmSignalOutput, в двух записях введено одно и то же значение - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 400 - Машинный параметр timeLimitStop1: превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 400 - Проверьте введенное время Значение параметра = максимально допустимое время - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 401 - Машинный параметр timeLimitStop2: превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 401 - Проверьте введенное время Значение параметра = максимально допустимое время - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 600 - Машинный параметр distPerMotorTurn: превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 600 - Проверьте введенное значение - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 700 - Машинный параметр speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: превышено допустимое предельное значение скорости - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 700 - Проверьте значения, введенные в speedLimitSom для осей, rpmLimitSom для шпинделей Значение параметра = 2 -> SLS_2, Значение параметра = 3 -> SLS_3, Значение параметра = 4 -> SLS_4, - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 800 - В объекте конфигурации CfgSafety активирована неизвестная дополнительная функция - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 800 - Проверьте активированные дополнительные функции - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 810 - Машинный параметр timeToEmStopTest: превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 810 - Проверьте введенное время - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 820 - Машинный параметр watchdogTime: превышен диапазон ввода - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 820 - Проверьте введенное время - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 900 - Машинный параметр brakeAfter: введенная связь недопустима - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 900 - Проверьте ввод - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 901 - Машинный параметр brakeAfter: связь с самим собой не допускается - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 901 - Проверьте ввод - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 1000 - Машинный параметр plcCount: диапазон ввода PLC / SPLC-MC превышено заданное время цикла - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 1000 - Проверьте ввод (максимум = 30 мс) - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 1100 - Машинный параметр idleState: конфигурация следующего за реакцией стоп SS2 состояния находится вне допустимого диапазона - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 1100 - Проверьте ввод - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 1200 - Для безопасной оси не назначен привод - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 1200 - Проверьте назначения приводов - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - Передаваемые данные конфигурации для SKERN содержат неверные значения. ERR-ID предлагает следующие объяснения неверным машинным параметрам: 1201 - Неактивная ось помечена активной в функциональной безопасности. - Значения параметров были заданы неверно - Возникла внутренняя ошибка программного обеспечения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 1201 - Проверьте конфигурацию осей - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфиг. SS2-реакция Idобъекта=%5, Парам.=%6 **Cause of error** The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value **Error correction** - Check the entered value - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфиг. SS2-реакция Idобъекта=%5, Парам.=%6 **Cause of error** The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value **Error correction** - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфиг. SS2-реакция Idобъекта=%5, Парам.=%6 **Cause of error** Допустимый диапазон значений для безопасных машинных параметров distLimitStop2 или rpmLimitSom4AtSS2 был превышен. ObjID = номер привода с неверными настройками Param = превышенное значение **Error correction** - Проверьте введённые параметры - Свяжитесь с сервисной службой
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS-ошибка конфигурации ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Переданные данные конфигурации (безопасные машинные параметры) для SKERN содержат неверные данные. ERR-ID описывает ошибку более подробно: 204 - ось задана безопасной (это означает, что <axisGroup> не равно -1) Но: Приложения, важные для поддержки безопасности ("Safety Bits"), не поддерживаются датчиком вращения, хотя EnDat2.2-режим датчика активирован и речь идет о системе одного датчика. Данная конфигурация не допустима для безопасной оси. CC: номер CC ObjId: номер привода (0 <=> X51, 1 <=> X52 и т.д.) Param: группа осей (значение задетого MPs <axisGroup>) **Error correction** 204 - проверьте датчик вращения. При необходимости замените его. - Проверьте конфигурацию оси - Проинформируйте службу сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01B	**Error message** E01B CC%2 SPLC-программная ошибка ERR-ID=%3 ObjId=%3 Param=%3 **Cause of error** - SPLC-программа установила в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN) недопустимое значение в API-маркере, а именно в API-слове. Более подробная информация описана в дополнительной информации: ERR-ID = точная информация ObjId = зависящий от ERR-ID Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - превышение пределов SPLC-CC ObjektID = группа осей Parameter = значение запрошенной функции безопасности 200: PP_AxGrpActivate - недопустимое значение маркера ObjektID = группа осей Parameter = 1 - SPLC-CC недопустимое значение маркера = 2 - SPLC-MC недопустимое значение маркера 300: PP_AxFeedEnable - недопустимое значение маркера ObjektID = ось Parameter = 1 - SPLC-CC недопустимое значение маркера = 2 - SPLC-MC недопустимое значение маркера 400: PP_AxGrpStopReq - превышение пределов SPLC-CC ObjektID = группа осей Parameter = значение запрошенной функции безопасности 500: PP_AxGrpPB - недопустимое значение маркера ObjektID = группа осей Parameter = 1 - SPLC-CC недопустимое значение маркера = 2 - SPLC-MC недопустимое значение маркера 600: PP_GenFB_NCC - недопустимое значение маркера SPLC-CC ObjektID = без значения Parameter = без значения 700: PP_GenCVO - недопустимое значение маркера ObjektID = без значения Parameter = 1 - SPLC-CC недопустимое значение маркера = 2 - SPLC-MC недопустимое значение маркера 800 PP_AxGrpPermitDrvOn - недопустимое значение маркера ObjektID = группа осей Parameter = 1 - SPLC-CC недопустимое значение маркера = 2 - SPLC-MC недопустимое значение маркера 900: PP_GenMKG - недопустимое значение маркера SPLC-CC ObjektID = без значения

Номер ошибки	Описание
	Parameter = без значения 1000: PP_GenTBRK - недопустимое значение маркера SPLC-CC ObjektID = без значения Parameter = без значения **Error correction** - Используйте для задания API-слов исключительно определения соответствующей даты в 'SPlcApiMarker.def' - Проверьте предельные значения API-слов. - Проверьте присвоение значений API-маркера. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящая от ERR-ID ERR_ID: 100: запрашиваемая функция безопасности не поддерживается Param = запрашиваемая функция безопасности 200: Была запрошена функция безопасности SLI_S для одной группы осей, которая не соответствует типу шпинделя. Parameter = без значения 300: Была запрошена функция безопасности SLI_2, SLI_3 или SLI_4 для одной группы осей, которая по типу относится к шпинделю. Эту функцию безопасности нельзя применять к шпинделю. Param = запрашиваемая функция безопасности 400: Была запрошена функция безопасности SLS_4 bkb SLI_4 для одной группы осей, которая не была активирована. Param = запрашиваемая функция безопасности 401: Напрямую была запрошена смена активной функции безопасности SLS_2, SLI_2, SLS_3 или SLI_3 на функцию безопасности SLS_4 или SLI_4. Подобная прямая смена недопустима. Parameter = предыдущая функция безопасности 402: Напрямую была запрошена смена активной функции безопасности SLS_4 или SLI_4 на функцию безопасности SLS_2, SLI_2, SLS_3 или SLI_3. Подобная прямая смена недопустима. Parameter = запрашиваемая функция безопасности 500: SPLC запросила функцию безопасности STO или STO_O для группы осей, приводы которых еще находятся в движении. Запрошенная функция безопасности может применяться только тогда, когда все приводы данной грппы осей выключены. Parameter = значение запрошенной функции безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 100 - Используйте только ту фнкцию безопасности, которая поддерживается данной версией ПО. 200 - Применяйте функцию безопасности SLI_S только для групп осей со шпинделем. 300 - Для шпинделя используйте только функцию SLI_S. 400 - Не используйте функцию безопасности или активируйте режим SOM в машинном параметре permitSom4.

Номер ошибки	Описание
	(!Проверьте условия снятия запрета) 401 - Выключите привода между сменой функций безопасности и минимум для одного цикла запросите SOS. 402 - смотри 401 500 - Выключите функцией стоп через PP_AxGrpStopReq. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 100: запрашиваемая функция безопасности не поддер-живается Param = запрашиваемая функция безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 100 - Используйте только ту фнкцию безопасности, которая поддерживается данной версией ПО. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 200: Была запрошена функция безопасности SLI_S для одной группы осей, которая по типу не относится к шпинделю. Parameter = без значения **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 200 - Используйте функцию безопасности SLI_S только для групп осей со шпинделем. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 300: Была запрошена функция безопасности SLI_2, SLI_3 или SLI_4 для одной группы осей, которая по типу относится к шпинделю. Эту функцию безопасности нельзя применять к шпинделю. Param = запрашиваемая функция безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 300 - Для шпинделя используйте только функцию SLI_S. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 400: Была запрошена функция безопасности SLS_4 bkb SLI_4 для одной группы осей, которая не была активирована. Param = запрашиваемая функция безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 400 - Не используйте функцию безопасности или снимите запрет Bit#0 в MP560. (!Проверьте условия снятия запрета) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 401: Напрямую была запрошена смена активной функции безопасности SLS_2, SLI_2, SLS_3 или SLI_3 на функцию безопасности SLS_4 или SLI_4. Подобная прямая смена недопустима. Parameter = предыдущая функция безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 401 - Выключите привода между сменой функций безопасности и минимум для одного цикла запросите SOS. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId= %5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 402: Напрямую была запрошена смена активной функции безопасности SLS_4 или SLI_4 на функцию безопасности SLS_2, SLI_2, SLS_3 или SLI_3. Подобная прямая смена недопустима. Parameter = запрашиваемая функция безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 401 - Выключите привода между сменой функций безопасности и минимум для одного цикла запросите SOS. 402 - смотри 401 - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 Недопустимая FS-функция ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - SPLC программа запрашивает недопустимую функцию безопасности через PP_AxGrpStateReq в ApiToSafety (символьный интерфейс памяти между SPLC и ПО SKERN). ERR-ID = точная информация ObjId = группа осей, вызвавшая ошибку Param = зависящий от ERR-ID ERR_ID: 500: SPLC запросила функцию безопасности STO или STO_O для группы осей, приводы которых еще находятся в движении. Запрошенная функция безопасности может применяться только тогда, когда все приводы данной грппы осей выключены. Parameter = значение запрошенной функции безопасности **Error correction** - Проверьте ERR-ID: 500 - Выключите функцией стоп через PP_AxGrpStopReq. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01D	**Error message** E01D CC%2 SKERN Условие старта не выполнено Id=%4, V=%4 **Cause of error** - Условия запуска циклического режима работы не выполнены. **Error correction** - ID=1: Настройка была проведена неудачно. Проверьте дополнительную информацию сообщений об ошибках E01A, а именно E019. - ID=2: Проверьте не появлялось ли до этого сообщение об ошибке E01E. - ID=3: Ваша версия оборудования не удовлетворяет условиям безопасного режима. - Свяжитесь со службой сервиса
231-E01E	**Error message** E01E CC%2 SKERN Сравнение версий не удалось **Cause of error** - При сравнении версий ПО SKERN блоков MC и CC было найдено различие. **Error correction** - Проверьте версии ПО блоков MC и CC и используйте только одинаковые версии ПО для обоих блоков CC и MC. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E01F	**Error message** E01F CC%2 SPLC-программа запросила недействит.смену реж. работы **Cause of error** - SPLC-программа запросила смену безопасного режима работы с помощью ApiToSafety.PP_GenSOM. **Error correction** - Проверьте SPLC-программу Следующие изменения недопустимы: S_MODE_SOM_2 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_3 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_2 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_3 - Свяжитесь со службой сервиса
231-E020	**Error message** E020 CC%2 данные SPLC-RTC содерж. ошибку ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 **Cause of error** - При проверке циклических данных SPLC была обнаружена ошибка. **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E021	**Error message** E021 Неверный статус сигналов отключ. CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 **Cause of error** При самотестировании безопасности произошла ошибка. Перед тестированием каналов отключения было обнаружено неверное исходное условие: минимум один из проверенных сигналов отключения имеет неверное состояние. Сокращения сообщений об ошибках имеют следующие значения: Nom (номинальное состояние сигналов отключения, десятичное представление, интерпретировать двоично): 0: Блокировка / 1: разблокировка соответствующим сигналом отключения (бит0-9 от Nom) Бит0:STOS.A.MC, Бит1:STO.A.MC.WD, Бит2:STO.A.P.x, Бит3:STO.A.PIC, Бит4:STO.B.CC.WD Бит5:STO.B.P.x, Бит6:STO.A.CC, Бит7:STO.A.SPL.WD, Бит8:STOx.A.RES, Бит9:STO.A.T ErrMask (маска ошибки, десятичное представление, интерпретировать двоично): соответствующий сигнал отключения (Бит0-9 от ErrMask) блокирует, хотя должен разблокировать или разблокирует, хотя должен блокировать. Sgn (тестируемый сигнал отключения): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T **Error correction** - Проверьте разводку (PWM-кабель) - Замените неисправное аппаратное обеспечение (блок питания, блок управления приводами) - Свяжитесь со службой сервиса
231-E022	**Error message** E022 CC%2 SKERN-CC: данные конфигурации содержат ошибки ID=%4 **Cause of error** При циклической проверке данных конфигурации была обнаружена ошибка. - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Создайте сервисный файл. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Динамический тест ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 **Cause of error** - Во время динамического теста (минутный тест) была обнаружена ошибка **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Ост.динамич.теста ID=%4 превыш. времени теста A-канала **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB, UEC) был прерван во время теста A-канала. - Внутренняя ошибка ПО - Ошибка HSCI-коммуникации между MC и HSCI-переферийным устройством **Error correction** - Замените неисправное переферийное устройство HSCI - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 CC-ПО маска прерывания %5 **Cause of error** CC-маска прерывания была изменена во время динамического теста переферийных устройств B-канала (PL, MB, UEC) - Внутренняя ошибка ПО - Неисправное переферийное устройство - Неисправный блок управления CC 61xx **Error correction** - Проверьте версию ПО - Замените неисправный CC 61xx - Замените неисправное переферийное устройство - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 неверный ID теста %5 **Cause of error** Во время динамического теста переферийных приборов PLC (PL, MB, UEC) B-канала от MC к CC был передан неверный ID теста. Возможно подключенные и настроенные переферийные устройства не подходят друг к другу. - Настроено неверное переферийное устройство - Внутренняя ошибка ПО - Помехи в HSCI-связи **Error correction** - С помощью диагностики HSCI-BUS проверьте подключенные переферийные устройства - При необходимости исправьте конфигурацию HSCI - Проверьте версию ПО - Замените переферийное устройство - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 ошибка B-канала PL-входа Nr. %5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB, UEC) установил, что один из тестируемых входов не перешел в 0 уровень. - Неверный S-машинный параметр SMP587 - Ошибка разводки тестируемых групп/тестируемых выходов - Ошибка в файле конфигурации (IOC-файл) - Помехи в HSCI-связи **Error correction** - Проверьте значение машинного параметра SMP587 - Проверьте диагностику HSCI-BUS - Проверьте разводку и конфигурацию HSCI - Замените переферийное устройство - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 -ES.B неактивный тест-ID=%5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB) установил, что вход ES.B не был активирован или этот вход неисправен. - Ошибка разводки тестируемых групп/тестируемых выходов - Ошибка в файле конфигурации (IOC-файл) **Error correction** - Проверьте диагностику HSCI-BUS, исправьте при необходимости конфигурацию HSCI - Проверьте/исправьте разводку кабелей - Замените переферийное устройство - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 -ES.B.HW неактивный: тест-ID=%5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (MB, PL) установил, что вход ES.B.HW не был активирован или этот вход неисправен. - Ошибка разводки тестируемых групп/тестируемых выходов - Ошибка в файле конфигурации HSCI (IOC-файл) **Error correction** - Проверьте диагностику HSCI-BUS, исправьте при необходимости конфигурацию HSCI - Проверьте/исправьте разводку кабелей - Замените переферийное устройство - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 ошибка B-канала: тест-ID=%5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB, UEC) установил ошибку в работе теста - в конце теста появляется неверный ID теста. - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 ошибка B-канала: тест-ID=%5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB, UEC) не был выполнен для заданного ID теста - Ошибка в файле конфигурации (IOC-файл) - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте диагностику HSCI-BUS, исправьте при необходимости конфигурацию HSCI - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 неверная обработка данных %5 **Cause of error** Ошибка в алгоритме динамического теста - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Отмена динамич.теста ID=%4 ошибка B-канала: тест-ID=%5 **Cause of error** Динамический тест переферийных устройств PLC (PL, MB, UEC) не был выполнен для заданного ID теста - Ошибка в файле конфигурации HSCI (IOC-файл) - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте диагностику HSCI-BUS, исправьте при необходимости конфигурацию HSCI - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Прерывание дин.теста ID=%4 Ошибка B-канала: ID теста=%5 **Cause of error** Ошибка во время динамического теста PLC переферийных устройств (PL, MB, UEC) Отсутствует ответ TEST.B-выхода. - Неправильное соединение проводов TEST.B-выхода - Короткое замыкание TEST.B-выхода - Неправильное фирменное ПО переферийного устройства **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Проверьте соединение проводов TEST.B-выхода - Проведите обновление ПО или фирменного ПО - Замените неисправное переферийное устройства - Свяжитесь со службой сервиса
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Прерывание дин.теста ID=%4 Ошибка B-канала: ID теста=%5 **Cause of error** Ошибка во время динамического теста PLC переферийных устройств (PL, MB, UEC). Ожидаемая смена с 1 на 0 тестового выхода TEST.B не произошла. - Неправильное соединение проводов TEST.B-выхода - Короткое замыкание TEST.B-выхода - Неправильное фирменное ПО переферийного устройства **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Проверьте соединение проводов TEST.B-выхода - Проведите обновление ПО или фирменного ПО - Замените неисправное переферийное устройства - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E023	**Error message** E023 CC%2 Прерывание дин.теста ID=%4 Ошибка B-канала: ID теста=%5 **Cause of error** Ошибка во время динамического теста PLC переферийных устройств (PL, MB, UEC). Ожидаемая смена с 0 на 1 тестового выхода TEST.B не произошла. - Неправильное соединение проводов TEST.B-выхода - Короткое замыкание TEST.B-выхода - Неправильное фирменное ПО переферийного устройства **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Проверьте соединение проводов TEST.B-выхода - Проведите обновление ПО или фирменного ПО - Замените неисправное переферийное устройства - Свяжитесь со службой сервиса
231-E024	**Error message** E024 CC%2 Тревога самотест Adr:%4, Dev:%5, Ist:%6, Soll:%7 **Cause of error** Во время самотестирования безопасности была обнаружена внутренняя ошибка порядка исполнения **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
231-E025	**Error message** E025 CC%2 ошибка: самопроверка ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 **Cause of error** Во время самотестирования безопасности была обнаружена внутренняя ошибка порядка исполнения **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Свяжитесь со службой сервиса
231-E026	**Error message** E026 CC%2 Установлено недопустимое ПО MC **Cause of error** Обнаружена недопустимая версия программного обеспечения MC (автотест). **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E027	**Error message** E027 CC%2 ошибка: функция безопасности STO AxGrp= %3 ErrId=%4 **Cause of error** Функция безопасности STO (Safe Torque Off) не была соблюдена для заданной группы осей. **Error correction** - Проверьте, не является ли это последующей ошибкой, и устраните по мере возможностей причину. - Свяжитесь со службой сервиса.
231-E028	**Error message** E028 CC%2 MB/PLB не отвечает, ID прибора: %3 **Cause of error** - HSCI-компонента с функциональной безопасностью FS больше не отвечает (B-канал): Станочный пульт MB или PLB 6xxx - Во время работы компонента была отсоединена от HSCI-шины - Снабжение компоненты питающим напряжением 24V-NC было прервано - Указанные ID прибора дает объяснения по поводу задетой компоненты: 5 = системный модуль на PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = расширяющий PLB (без системного модуля) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = встроенный PLB блока управления UEC - Неправильное фирменное программное обеспечение PLB или MB **Error correction** - Проверьте MB и PLB в HSCI-диагностике шины - Сохраните сервисные файлы - Проверьте HSCI-связи - Проверьте снабжение питающим напряжением 24V блоков MB и PLB - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E029	**Error message** E029 CC%2 Тестовый шаг невозможен (ID=%3) **Cause of error** Один из следующих шагов невозможен при самотестировании безопасности в системе приводов с DRIVE-CLiQ-преобразователями из-за аппаратной части. Самотестирование безопасности настраивается с помощью машинных параметров в CfgSafety. **Error correction** Нижеприведенный ID-номер соответствует тесту, который должен быть деактивирован для системы с DRIVE-CLiQ-преобразователями: ID = 100: тестирование настройки тормоза. Проверьте настройку машинного параметра testNotBrakeLine. ID = 200: тестирование каналов отключения с помощью сигналов STO.A.G / STOS.A.G. Проверьте настройку машинного параметра testNotStoGlobal. ID = 300: тестирование каналов отключения с помощью внутренних сигналов ЧПУ. Проверьте настройку машинного параметра testNotStoIntrnl. - Замечание: эти настройки может менять только производитель станка. - Свяжитесь со службой сервиса.
231-E02A	**Error message** E02A CC%d SKERN-CC: отклики размыкающих контактов не равны A=%4, B=%5 **Cause of error** Переданный SPLC-программой в SKERN ответный сигнал цепочки размыкающих контактов PP_GenFB_NCC A-канала не соответствует сигналу B-канала. **Error correction** - Проверьте сигналы FB_NCC.A и FB_NCC.B - Проверьте разводку кабелей цепочки размыкающих контактов - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса
231-E030	**Error message** E030 CC%2 Ошибка процесса самотестирования безопасности %4 **Cause of error** Во время самотестирования была обнаружена внутренняя ошибка прогона: - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Сохраните сервисный файл - Перезагрузите систему управления - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E031	**Error message** E031 FS-выходы = "1" 0-31:%4 32-63:%5 64-95:%6 96-127: %7 E033 CC%2 FS-выходы не "0" 64-95:%4 96-127:%5 **Cause of error** - При самотестировании безопасности FS-выходы остаются установленными при тесте сторожевого таймера WD.B.SPL, хотя они должны сбрасываться. LW: Битовый код статуса FS-выходов от 0 до 31 HW: Битовый код статуса FS-выходов от 32 до 63 - Короткое замыкание FS-выхода на +24V - Неисправное оборудование **Error correction** - Проверьте разводку кабелей FS-выходов - Замените оборудование - Сохраните сервисные файлы и свяжитесь со службой сервиса
231-E032	**Error message** E032 CC%2 модуль питания не готов к работе **Cause of error** - При самотестировании безопасности блок питания не демонстрирует готовности к работе - По одной из следующих причин сигнал RDY.PS неактивен: - Нет разблокировки на штекере X70 блока питания - Короткое замыкание коммутирующего дросселя KDR - Ошибка в электропроводке KDR - Оборудование неисправно **Error correction** - Проверьте электропроводку на штекере X70 - Проверьте электропроводку KDR - Замените оборудование - Создайте сервис-файлы и свяжитесь со службой сервиса
231-E110	**Error message** E110 Превышено время ожидания измерения тока %1 **Cause of error** - Измерение тока при самотестировании безопасности превысило заданное время **Error correction** - Внутренняя ошибка ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E120	**Error message** E120 CC ошибка вызова функции S **Cause of error** - Внутренняя ошибка программы **Error correction** - Уведомить сервис - Проверить версию программы
231-E130	**Error message** E130 Тестовый ток слишком мал %1 **Cause of error** - Был измерен слишком маленький ток при самотестировании безопасности. - Отсутствует сигнал активации привода на выходе Pwm в момент измерения тока. - Датчик тока поврежден **Error correction** - В качестве теста отключите измерение тока через машинный параметр testNotCurrent. Возникающие в дальнейшем сообщения об ошибках дают пояснения о возможных неисправностях привода. - Проверьте датчик тока - Свяжитесь со службой сервиса
231-E140	**Error message** E140 Ток двигателя %1 не равен 0 **Cause of error** - При проверке удаления импульса измеренный ток слишком большой - Один из каналов отключения: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" или "-SH2.WD" не срабатывает **Error correction** - Проверить разводку - Уведомить сервис
231-E150	**Error message** E150 RDY.x-состояние остается активным %1 **Cause of error** - измеренный статус сигнала 'RDY.x' активный - сигнал 'RDY.x' не переходит на статус 'неактивный' ('low'-уровень') хотя MC блокирует модуль мощности через соответственный сигнал отпуска **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E160	**Error message** E160 RDY.x-состояние неактивное %1 **Cause of error** - измеренный статус сигнала 'RDY.x' неактивный - сигнал 'RDY.x' не переходит на статус 'активный' ('high'-уровень') хотя MC отпускает модуль мощности через соответственный сигнал освобождения. **Error correction** - внутренная ошибка ПО - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E170	**Error message** E170 Погрешн.положения оч.большая %1 **Cause of error** - монтаж датчика положения дефектный - неправильная компенсация температуры, линейная или нелинейная компенсация, - мертвый ход слишком большой **Error correction** - проверить значения параметра (максимальное отклонение позиции между MC и CC во время работы) - проверить значение параметра в CfgAxisComp->linearCompValue (линейная компенсация ошибки оси для аналоговых осей) - проверить значение параметра в CfgAxisComp->backLashType1 (компенсация зазора) - проверить монтаж датчика положения - уведомить сервис
231-E180	**Error message** E180 Z1-дорожка амплитуда очень большая %1 **Cause of error** - амплитуда сигнала датчика с дорожкой Z1 от датчика скорости вращения очень большая - помехи сигнала датчика двигателя - короткое замыкание в кабеле датчика двигателя - Z1-дорожка, амплитуда сигнала датчика двигателя очень большая **Error correction** - проверить соединение датчика двигателя - проверить кабель датчика скорости вращения - проверить датчик двигателя - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E190	**Error message** E190 RDY.x-состояние осей остается активным (защитное реле)%1 **Cause of error** - измеренное состояние сигнала '-STO.A.G' является в момент теста неактивным ('high'-уровень) - сигнал '-STO.A.G' не переходит в состояние 'активный' ('low'-уровень) хотя MC устанавливает соответственное состояние сигнала - блок питания (преобразователь) как минимум 1 оси подачи или вспомогательной оси не блокируется сигналом '-STO.A.G'. **Error correction** - проверить разводку - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E1A0	**Error message** E1A0 RDY.x-состояние осей остается неактивным (защитное реле)%1 **Cause of error** - измеренное состояние сигнала '-STO.A.G' является в момент теста активным ('high'-уровень) - сигнал '-STO.A.G' не переходит в состояние 'неактивный' ('high'-уровень) хотя MC устанавливает соответственное состояние сигнала - блок питания (преобразователь) как минимум 1 оси подачи или вспомогательной оси блокируется сигналом '-STO.A.G'. **Error correction** - проверить разводку - оборудование дефектное - уведомить сервис
231-E1C0	**Error message** E1C0 RDY.x-состояние шпинделя остается активным (защитное реле)%1 **Cause of error** - состояние сигнала '-STOS.A.G' является в момент теста неактивным ('high'-уровень) - сигнал '-STOS.A.G' не переходит в состояние 'активный' ('low'-уровень") хотя MC устанавливает соответственное состояние сигнала - блок питания (преобразователь) шпинделя не блокируется сигналом '-STOS.A.G'. **Error correction** - проверить разводку - оборудование дефектное - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
231-E1E0	**Error message** E1E0 CC%2 RDY.x-состояние остается активным (защитное реле)%1 **Cause of error** - Во время тестирования сторожевой схемы WD.A.STO блока PL 6xxxFS возникла ошибка. Один силовой блок (преобразователь) не отключается сигналом -STOS.A.G или -STO.A.G. - Неверная разводка кабелей -STO.A.G, -STOS.A.G или X71, X72 силовой части (UV, UE) или она отстутствует - Невреная настройка параметров управления X71, X72 через -STO.A.G, -STOS.A.G в SMP - Неисправное оборудование **Error correction** - Проверьте разводку кабелей - Проверьте SMP - Замените оборудование - Сохраните сервисные файлы и свяжитесь со службой сервиса
231-E200	**Error message** E200 Превышено время ожид.при авар.останове (SS1) %1 **Cause of error** - Превышено максимально допустимое время аварийной остановки в данном диапазоне передач (SS1 - реакция) **Error correction** - Проверьте машинный параметр: timeLimitStop1: заданное значение времени управляемого останова в данном диапазоне передач для SS1-реакции - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E220	**Error message** E220 Контроль простоя SKERN-CC %1 **Cause of error** - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . Possible causes: - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) **Error correction** - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	**Error message** E230 Ось %1 не выполненые условия функции безопасности STO **Cause of error** Функция безопасности STO (Safe Torque Off) не была соблюдена для заданной оси **Error correction** - Проверьте, не является ли это последующей ошибкой, и устраните по мере возможностей причину. - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
231-E240	**Error message** E240 Ось %1 процесс торможения с ошибками **Cause of error** - Во время SS1-торможения ось была некорректно заторможена. Возможные причины: - Заданное время задержки dv/dt-контроля timeToleranceDvDt недостаточно По истечению времени задержки возможно наступает ускорение - Привод настроен не оптимально - Рампа торможения в машинном параметре motEmergencyStopRamp настроена неверно **Error correction** - Проверьте значение в машинном параметре timeToleranceDvDt - Проверьте настройки рампы торможения для аварийного торможения в машинном параметре motEmergencyStopRamp - Проверьте скорость привода во время процесса торможения с помощью встроенного в ЧПУ осциллографа - Настройтие привод - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
231-E250	**Error message** E250 Ошибка в канале отключения %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7 **Cause of error** Во время самотестирования безопасности произошла ошибка. Тест каналов отключения обнаружил ошибку. Сокращения сообщений об ошибках имеют следующие значения: Ch (задетый канал отключения): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G и STOS.A.G St (текущее состояние канала отключения): 0: канал отключения не активен, хотя должен быть активен 1: канал отключения активен, хотя должен быть не активен St-2ndCh (текущее состояние второго канала отключения): 0: канал отключения не активен 1: канал отключения активен Вторым каналом отключения является STO.A.x, когда Ch=2 и STO.B.x, когда Ch=1, Ch=3, CH=4 и CH=5 Sgn (задетый канал отключения): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T 99: сигнал отключения отсутствует **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (PWM-кабель) - Замените неисправную аппаратную часть (силовая часть, блок уаправления цифровыми приводами) - Свяжитесь со службой сервиса
231-F000	**Error message** F000 CC%2 ошибка S-вызова функции %1 **Cause of error** - внутренная ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис - проверить версию ПО

Номер ошибки	Описание
231-F100	**Error message** F100 Тест тормозов не выполнен %1 **Cause of error** - MC не выполняет теста провода тормозов привода, хотя это требуется согласно параметрам. - вызов теста провода тормозов продолжается больше 5 [сек]. **Error correction** - уведомить сервис
231-F200	**Error message** F200 Тест проводов торможения не выполнен %1 **Cause of error** - MC не выполняет теста провода тормозов привода, хотя это требуется согласно параметрам. - вызов теста провода тормозов продолжается больше 10 [сек]. **Error correction** - уведомить сервис
231-F300	**Error message** F300 CC%2 Отмена теста отключения %1 **Cause of error** - тест отключения завершен самостоятельно, так как максимально допускаемое время ожидания превышено. - NC не завершает части теста корректно. - NC не выполняет определенного теста. **Error correction** - проверить, привела ли предыдущая ошибка системы NC к прерванию теста - проверить версию ПО - уведомить сервис
234-0001	**Error message** Очень мало памяти **Cause of error** Для передачи через Ethernet конфигурировались слишком многие Clients. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
234-0002	**Error message** HSCI-Ethernet-соединение прервано **Cause of error** Передача через Ethernet не производится. **Error correction** - Проверить разводку - Уведомить сервис
234-0003	**Error message** HSCI-Ethernet-конфигурация без CC **Cause of error** Если конфигурируется или подключается HSCI, следует также подключить CC к HSCI. **Error correction** - Проверить разводку - Уведомить сервис
234-0004	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Слишком мало памяти **Error correction** Уведомить сервис
234-0005	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** HSCI-инициализация не выполнена **Error correction** Уведомить сервис
234-0006	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Быстрые входы в PLB 6xxx (HSCI) не инициализованы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
234-0007	**Error message** Быстрый вход некорректно конфигурирован **Cause of error** Установленный в данных конфигурации управления быстрый вход на PLB 6xxx (HSCI) не имеется. **Error correction** - обеспечить, чтобы вход был конфигурирован с IOconfig. - Обратить внимание, что вход должен подходит для типа данных Бит.
234-0008	**Error message** Общее кол-во данных HSCI слишком большое **Cause of error** Было превышено допустимое количество HSCI-телеграмм данных или их общее количество. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
234-0009	**Error message** Количество HSCI телеграмм слишком велико **Cause of error** Максимальное количество HSCI-телеграмм данных было превышено. IO-конфигурация содержит слишком много HSCI-приборов. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
234-000A	**Error message** Кол-во данных HSCI достигло критич.размера **Cause of error** Общее количество HSCI-данных достигло критического размера. Существует повышенная опасность появления ошибки передачи. **Error correction** - Уменьшите количество HSCI-компонентов на HSCI-шине. - Свяжитесь со службой сервиса.
234-000B	**Error message** Слишк.много данных HSCI для HSCI-прибора **Cause of error** Допустимое общее количество данных для HSCI-приборов было превышено. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
234-000C	**Error message** На входе X501 блока MC обнаружено недопустимое HSCI-устройтсво **Cause of error** На разъеме X501 в MC был распознан минимум один HSCI-прибор, непредназначенный для работы на этом разъеме. **Error correction** Проверьте приборы, подключенные к X501. Следующие приборы нельзя подключать к этому разъему: - Блок управления CC (включая UECs и UMCs) - PL 6xxx FS - два или более двухканальных станочных пульта (например, MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	**Error message** Ошибка при инициализации SPI-модуля (MCU) **Cause of error** Не возможно распределить память для SPI входов и выходов. **Error correction** Выключите и снова включите систему ЧПУ. При повторном возникновении ошибки свяжитесь с сервисной службой.
234-000E	**Error message** Превышено максимальное количество блоков упарвления **Cause of error** Слишком много блоков регуляторов CC подключено к шине HSCI. **Error correction** - Учитывайте максимальное количество соответствующих HSCI-слэйвов. Дополнительную информацию об этом см. в техническом руководстве по вашей системе управления. - Проверьте HSCI-конфигурацию. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.

Номер ошибки	Описание
234-000F	**Error message** Превышено максимальное количество блоков PLB или MB **Cause of error** Слишком много PLB 6xxx или пультов управления станками MB подключено к шине HSCI. **Error correction** - Учитывайте максимальное количество соответствующих HSCI-слэйвов. Дополнительную информацию об этом см. в техническом руководстве по вашей системе управления. - Проверьте HSCI-конфигурацию. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
234-0010	**Error message** Превышено максимальное количество блоков на шине HSCI **Cause of error** Слишком много HSCI-устройств (CC + UxC + PL 6xxx + MB) обнаружено на шине HSCI. **Error correction** - Учитывайте максимальное количество соответствующих HSCI-слэйвов. Дополнительную информацию об этом см. в техническом руководстве по вашей системе управления. - Проверьте HSCI-конфигурацию. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
234-0011	**Error message** Ошибка конфигурации HSCI-маховичка **Cause of error** На HSCI-устройствах обнаружено слишком много маховичков или недопустимые для этой системы управления маховички. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и количество подсоединенных маховичков - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
234-0012	**Error message** Ошибка конфигурации контактного щупа HSCI **Cause of error** На HSCI-устройствах обнаружено слишком много измерительных щупов или недопустимые для этой системы управления измерительные щупы. **Error correction** - Проверьте конфигурацию и количество измерительных щупов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
234-0013	**Error message** Ошибка при чтении HSCI информации **Cause of error** При считывании информации аппаратной части для инициализации HSCI возникла ошибка **Error correction** - Перезапуск системы управления - Проверьте кабельное подключение HSCI - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
234-0014	**Error message** Ошибка по интерфейсу HSCI X500 блока MC **Cause of error** - Неполадки HSCI-интерфейса X500 главного компьютера MC - Плохое или разорванное HSCI-соединение с X500 **Error correction** - Проверьте соединение разъёма X500 блока MC - Проверьте HSCI-кабель и подключенное к X500 оборудование - Неисправен главный компьютер MC - Свяжитесь с сервисной службой
234-0015	**Error message** Ошибка по интерфейсу HSCI X501 блока MC **Cause of error** - Неполадки HSCI-интерфейса X501 главного компьютера MC - Плохое или разорванное HSCI-соединение с X501 **Error correction** - Проверьте соединение разъёма X501 блока MC - Проверьте HSCI-кабель и подключенное к X501 оборудование - Неисправен главный компьютер MC - Свяжитесь с сервисной службой
234-0017	**Error message** HSCI данные не обновлены **Cause of error** - Данные HSCI не были актуализированы с последнего цикла - Внутренняя программная ошибка **Error correction** - Проверьте HSCI-соединения и напряжение питания HSCI-устройств При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
234-0019	**Error message** Неверная версия прошивки мастер-компонента шины HSCI **Cause of error** Версия прошивки микросхемы HSCI-Master не совместима с установленной версией программного обеспечения ЧПУ. **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки
234-001A	**Error message** Список телеграмм HSCI слишком длинный **Cause of error** - Слишком много HSCI-устройств подключено или сконфигурировано на шине HSCI главного компьютера MC - Неисправен главный компьютер MC **Error correction** - Уменьшите количество устройств в HSCI-конфигурации или на шине HSCI - Возникновение ошибки без предшествующего изменения конфигурации HSCI указывает на аппаратную ошибку MC. В этом случае замените главный компьютер MC. - Свяжитесь с сервисной службой
234-001C	**Error message** HSCI коммуникация прервана **Cause of error** В действующем процессе были зафиксированы недопустимые изменения количества участников шины HSCI. Дополнительную информацию о местонахождении ошибки - см. в диагностике шины системы ЧПУ или через программную клавишу ВНУТРЕНЯЯ ИНФО. **Error correction** - Проконтролируйте кабели и соединения HSCI, а также HSCI-устройства, включая их напряжение питания. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
234-001D	**Error message** Ошибка при инициализации HSCI **Cause of error** При инициализации компонентов HSCI-Master не были созданы области памяти. **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-001E	**Error message** Ошибка инициализации HSCI интерфейса X500 **Cause of error** Возникли ошибки при инициализации интерфейсного модуля HSCI-интерфейса X500 **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-001F	**Error message** Ошибка инициализации HSCI интерфейса X501 **Cause of error** Возникли ошибки при инициализации интерфейсного модуля HSCI-интерфейса X501 главного компьютера MC **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-0020	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** Полученный номер HSCI-фрейма не подходит к ожидаемому номеру фрейма. **Error correction** При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
234-0021	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** При активной DMA-передача из памяти MC в HSCI-мастер уже началась передача HSCI. Возможные причины: - Внутренняя программная ошибка - Слишком много "ошибочных фреймов" **Error correction** Возникновение ошибки в связи с большим количеством "ошибочных фреймов": проверьте HSCI соединения. - Количество "ошибочных фреймов" указано в диагностике шины для HSCI-мастера MC. При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-0022	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** С момента последнего обмена данными HSCI не было DMA-передачи из памяти MC в HSCI-мастер. Возможные причины: - Внутренняя программная ошибка - Слишком много "ошибочных фреймов" **Error correction** Возникновение ошибки в связи с большим количеством "ошибочных фреймов": проверьте HSCI соединения. - Количество "ошибочных фреймов" указано в диагностике шины для HSCI-мастера MC. При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-0024	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** Работа заданий передачи HSCI ещё не была закрыта, как уже началась новая передача DMA из памяти MC к HSCI-мастеру. Возможные причины: - Внутренняя программная ошибка - Слишком много "ошибочных фреймов" **Error correction** Возникновение ошибки в связи с большим количеством "ошибочных фреймов": проверьте HSCI соединения. - Количество "ошибочных фреймов" указано в диагностике шины для HSCI-мастера MC. При повторных проявлениях ошибки: - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
234-0025	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** - Возникла ошибка коммуникации HSCI (посредством DMA). **Error correction** - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
234-0026	**Error message** Ошибка коммуникации HSCI **Cause of error** - Возникла ошибка коммуникации HSCI **Error correction** - Создайте и сохраните сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой
235-0001	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Открытие файла встроенных программ (Firmware) не сработало. Файл встроенных программ не найден или файл содержит ошибки. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0002	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Чтение файла встроенных программ (Firmware) не сработало. Файл встроенных программ содержит ошибки. **Error correction** Уведомить сервис
235-0003	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Ошибки во время загрузки файла встроенных программ. Либо появилась ошибка во время передачи данных программ ПЗУ либо файл содержит неправильную версию программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0004	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени для загрузки файла встроенных программ. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0005	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени для расчета контрольных сумм файла встроенных программ. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0006	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Проверка контрольной суммы файла встроенных программ не сработала. Ошибочная контрольная сумма блока управления передачей (CCU). Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0007	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени после загрузки первой части программ ПЗУ. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0008	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени после загрузки второй части программ ПЗУ. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0009	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени контроля прогона кода начальной загрузки. Блок управления передачей (CCU) не отвечал в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия кода начальной загрузки. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-000A	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Открытие файла кода начальной загрузки не сработало. Файл кода начальной загрузки не найден или файл содержит ошибки. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-000B	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Чтение файла кода начальной загрузки не сработало. Файл кода начальной загрузки содержит ошибки. **Error correction** Уведомить сервис
235-000C	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Слишком много устройств HSCI подключеных к управлению. **Error correction** Удалить несколько устройств HSCI. Уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
235-000D	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** HSCI устройство не работает. Блок управления передачей (CCU) не отвечал в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-000E	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Этот блок управления передачей не поддерживается. Подключили неизвестный блок управления передачей (CCU) к управлению. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-000F	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение предела времени контроля срабатывания блока управления передачей. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0010	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Нет настройки конфигурации для CCU422 **Error correction** Уведомить сервис
235-0011	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Настройки конфигурации для CCU422 содержат ошибки **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
235-0012	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Ошибки во время асинхронной передачи данных **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0013	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Превышение времени идентификации программного обеспечения CCU. CCU не отвечает в ожидаемый момент. Блок управления передачей (CCU) дефектный или неправильная версия программ ПЗУ. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0014	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Недействительные параметры инициализации. Настройки конфигурации содержат ошибки. **Error correction** Уведомить сервис
235-0015	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Несовместимые коды безопасности главного логического модуля и CCU. Коды безопасности главного логического модуля и CCU различаются. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0016	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Проверка Syscon Register не сработала. Syscon Register не содержат ожидаемых значений. Возможно, что оборудование дефектное. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0017	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Инициализания устройства не сработала. Во время инициализования устройства появилась ошибка. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0018	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Не открывает файла для записи. Ошибочная конфигурация. **Error correction** Уведомить сервис
235-0019	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Не считывает конфигурации файла. Файл конфигурации содержит ошибки. **Error correction** Уведомить сервис
235-001A	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Не записывает файла hardware.sys. В конфигурации не указали тракта для файла hardware.sys. **Error correction** Уведомить сервис
235-001B	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Во время инициализования устройств появилась ошибка. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-001C	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Главный логический модуль не идентифицирован. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-001D	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Не генерирует интерфейса сервера **Error correction** Уведомить сервис
235-001E	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Создание Interrupt Service Routine для Interrupt не сработало **Error correction** Уведомить сервис
235-001F	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Interrupt не существует **Error correction** Уведомить сервис
235-0020	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Другие сервисные функции для данного Interrupt дальше не перерабатываются (макс. 3) **Error correction** Уведомить сервис
235-0021	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Неизвестная ошибка **Error correction** Уведомить сервис
235-0022	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Главный логический модуль не поддерживается HardwareServer **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
235-0023	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Неизвестная конфигурация оборудования. Проверка одно-/двухпроцессорной системы не сработала. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0024	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** ПО для однопроцессорной системы работает в двухпроцессорной системе. Ошибочное программное обеспечение. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0025	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Чтение HIK не сработало. Возможно, что оборудование дефектное. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0026	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Чтение Glue Signatur не сработало. Возможно, что оборудование дефектное. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0027	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Неизвестное оборудование. G50 идентификация не сработала. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0028	**Error message** Ошибка оборудования **Cause of error** Сетевая плата не имеется или внутренная ошибка ПО. Чтение адресов MAC не сработало. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0029	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Ошибка чтения PCI base16 **Error correction** Уведомить сервис
235-002A	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Ошибка чтения PCI base32 **Error correction** Уведомить сервис
235-002B	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Это управление не работает с имеющимся ПО. Неправильное оборудование или оборудование дефектное. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-002C	**Error message** Ошибка инсталлирования **Cause of error** Неправильное оборудование. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-002D	**Error message** Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Доступ к DPRAM не сработал **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
235-002E	**Error message** Оборудование подвергается моделированию **Cause of error** Не нашли CCU. Поэтому переключение на режим моделирования. **Error correction** - проверить CCU - проверить соединение с CCU
235-002F	**Error message** PROFIBUS/PROFINET: ошибка оборудования **Cause of error** TNC не получает отклика от интерфейса ProfiNet. Интерфейс ProfiNet дефектный или не совместимый с TNC. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0030	**Error message** Встроенное ПО в интерфейсе ProfiNet не имеется или некорректное **Cause of error** Интерфейс ProfiNet не располагает встроенным ПО. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0031	**Error message** Проверка встроенного ПО на наличие интерфейса ProfiNet неуспешна **Cause of error** TNC не может открыть файла встроенного ПО для интерфейса ProfiNet. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0032	**Error message** Обновление встроенного ПО на наличие интер.ProfiNet неуспешно **Cause of error** TNC не может читать файла встроенного ПО для интерфейса ProfiNet. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0033	**Error message** Файл встроенного ПО для интерфейса ProfiNet некоррек-тен **Cause of error** TNC обнаружило ошибку контрольных сумм в файле встроенного ПО для интерфейса ProfiNet. **Error correction** Уведомить сервис
235-0034	**Error message** Обновление встроенного ПО на наличие интер.ProfiNet неуспешно **Cause of error** Во время обновления встроенного ПО для интерфейса ProfiNet появилась ошибка. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0035	**Error message** ProfiNet: ошибка оборудования **Cause of error** TNC не может конфигурировать интерфейс ProfiNet. Возможные причины: - данные конфигурации для интерфейса ProfiNet непол-ные или некорректные. - встроенное ПО интерфейса ProfiNet несовместимое с ПО управления. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0036	**Error message** ProfiNet: ошибка оборудования **Cause of error** Встроенное ПО интерфейса ProfiNet несовместимое с TNC управления. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0037	**Error message** Инициализация интерфейса ProfiNet прошла неуспешно **Cause of error** TNC не может читать проектного файла интерфейса ProfiNet. **Error correction** Уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
235-0038	**Error message** Инициализация интерфейса ProfiNet прошла неуспешно **Cause of error** Интерфейс ProfiNet требует проектные файлы от TNC, которые не имеются в распоряжении TNC. **Error correction** Уведомить производителя станков
235-0039	**Error message** Пуск CBE невозможен **Cause of error** Запуск интерфейса ProfiNet CBE30 не удался. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
235-003A	**Error message** Ошибка резервирования памяти **Cause of error** Необходимую память невозможно зарезервировать. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-003B	**Error message** Обновление встроенного ПО невозможно **Cause of error** Внутренная ошибка при обновлении встроенного ПО. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
235-003C	**Error message** Информация о версии отсутствует в файле встроенного ПО **Cause of error** В файле встроенного ПО отсутствует информация о версии. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
235-003D	**Error message** Встроенное ПО не запускается **Cause of error** Запуск ПО оборудования не сработал. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
235-003E	**Error message** Ошибка конфигурации оборудования **Cause of error** В конфигурации оборудования была найдена ошибка. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
235-003F	**Error message** Ошибка ProfiNet-коммуникации **Cause of error** При коммуникации с модулем в шине ProfiNet возникла ошибка. **Error correction** - Проверьте все устройства и соединения - Свяжитесь с производителем станка
235-0040	**Error message** Нет доступа к конфигурации **Cause of error** Запрос данных конфигурации на сервере конфигурации не удался. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0041	**Error message** Нет доступа к Event-серверу **Cause of error** Нет доступа к серверу Event. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0042	**Error message** Блок регулятора CC не запускается **Cause of error** Блок управления CC не запускается или встроенное ПО передается некорректно. **Error correction** - Проверьте блок CC - Свяжитесь с производителем станка
235-0043	**Error message** Сторожевая схема HSCI не удаляется **Cause of error** Сторожевую схему HSCI удалить невозможно. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
235-0044	**Error message** Ошибка в коммуникации HSCI **Cause of error** При коммуникации с модулем в шине HSCI возникла ошибка. **Error correction** - Проверьте все устройства и соединения - Свяжитесь со службой сервиса
235-0045	**Error message** HSCI-ошибка соединения **Cause of error** В шине HSCI возникла ошибка соединения. **Error correction** - Проверьте все устройства и соединения - Свяжитесь со службой сервиса
235-0046	**Error message** Ошибка при распознавании блока регулятора CC **Cause of error** При распознавании подключенных блоков управления CC возникла ошибка. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0047	**Error message** Ошибка в сообщении блока регулятора CC **Cause of error** От блока CC поступила некорректная информация. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0048	**Error message** Ошибка в сообщении блока PL **Cause of error** От модуля PL поступила некорректная информация. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0049	**Error message** Ошибка блока PL **Cause of error** Модуль PL сообщает об ошибке. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
235-004A	**Error message** Версии ПО блока PL и MC не совпадают **Cause of error** Версии ПО модуля PL и MC не совпадают. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
235-004B	**Error message** Блок PL не запускается **Cause of error** Модуль PL не запускается. **Error correction** - Проверьте модуль PL - Свяжитесь со службой сервиса
235-004C	**Error message** PL: модуль шины не найден **Cause of error** В модуле PL не найдено модуля шины. **Error correction** - Проверьте модуль PL - Свяжитесь со службой сервиса
235-004D	**Error message** Недопустимое ПО блока PL **Cause of error** Модуль PL имеет недопустимое ПО. **Error correction** - проверить модуль PL - Свяжитесь со службой сервиса
235-004E	**Error message** Очень много слотов в блоке PL **Cause of error** Модуль PL имеет больше слотов, чем это допускается. **Error correction** - Проверьте модуль PL - Свяжитесь со службой сервиса
235-004F	**Error message** Ошибка при идентификации оборудования **Cause of error** Аппаратный блок невозможно распознать. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
235-0050	**Error message** Оборудование не найдено **Cause of error** Требуемый аппаратный блок не найден. **Error correction** - Проверьте все устройства и соединения - Свяжитесь со службой сервиса
235-0051	**Error message** Ошибка при связи с модулем SPI **Cause of error** При соединении с модулем SPI возникла ошибка. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0052	**Error message** Ошибка при проведении операции с файлом **Cause of error** Операция с файлом не выполнена. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0053	**Error message** Ошибка при распознавании оборудования **Cause of error** Ошибка при распознавании оборудования **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-0054	**Error message** Обращение к неподдерживаемому оборудованию **Cause of error** Подключенное оборудования не поддерживается используемым ПО. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
235-0055	**Error message** Требуется обновление встроенного ПО (%1) **Cause of error** В одном из блоков требуется обновление встроенного ПО. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction** Данное обновление встроенного ПО требует подтверждения пользователем. Обращайте внимание на появляющиеся сообщения.
235-0056	**Error message** Требуется обновление встроенного ПО (%1) **Cause of error** В одном из блоков требуется обновление встроенного ПО. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Завершить работу ПО системы ЧПУ. - Запустить обновление встроенного ПО вручную на HeROS-пульте.
235-0057	**Error message** Выполняется обновление встроенного ПО (%1) **Cause of error** В данный момент система ЧПУ обновляет встроенное ПО в узле. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction** Подождите, пока обновление ПО будет завершено. Обращайте внимание на появляющиеся сообщения.
235-0058	**Error message** Обновление встроенного ПО завершено (%1) **Cause of error** Обновление ПО успешно завершено. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
235-0059	**Error message** Не удалось обновить встроенное ПО (%1) **Cause of error** Обновление ПО не выполнено. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках. - Удалить причину ошибки. - Выключите систему ЧПУ и запустите снова. Обновление ПО повторится автоматически при следующем запуске системы ЧПУ.
235-005A	**Error message** Не удалось обновить встроенное ПО (%1) **Cause of error** Обновление ПО не выполнено. Данные о соотвествующем блоке приводятся в дополнительной информации. **Error correction** Возможно, данный блок больше не работает. Свяжитесь со службой сервиса.
235-005B	**Error message** Выключение ПО отложено **Cause of error** Работу ПО системы ЧПУ нельзя закончить в данный момент, так как выполняется его обновление. **Error correction** Подождите, пока обновление ПО будет завершено. ПО будет выключено автоматически.
235-0060	**Error message** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM) **Cause of error** Для работы системы управления недостаточно оперативной памяти (RAM) в MC. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
235-0061	**Error message** Несовместимый переферийный прибор (%1) **Cause of error** Переферийное устройство не может работать с программным обеспечением системы управления из-за несовместимости. Данные о соотвествующем устройстве приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Замените устройство - Свяжитесь со службой сервиса
235-0062	**Error message** Неизвестный прибор подключен к HSCI-шине (%1) **Cause of error** Программное обеспечение NC идентифицирует каждый прибор по таблице приборов. Таблица приборов задает, поддерживает ли программное обеспечение системы управления данный прибор или нет. К HSCI-шине подключен прибор, который либо не поддерживается этим программным обеспечением, либо еще не занесен в таблицу приборов. Данные об этом приборе приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Если прибор не поддерживается текущей версией программного обеспечения NC, выполните обновление программного обеспечения. - Обновите таблицу приборов. Новый прибор, который еще не был занесен в таблицу приборов, возможно будет управляться от установленного программного обеспечения. В данном случае необходимо обновление таблицы приборов.

Номер ошибки	Описание
235-0063	**Error message** К ProfiNet-интерфейсу подключен неизвестный прибор (%1) **Cause of error** Программное обеспечение NC идентифицирует каждый прибор по таблице приборов. Таблица приборов задает, поддерживает ли программное обеспечение системы управления данный прибор или нет. К ProfiNet-интерфейсу подключен прибор, который либо не поддерживается этим программным обеспечением, либо еще не занесен в таблицу приборов. Данные об этом приборе приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Если прибор не поддерживается текущей версией программного обеспечения NC, выполните обновление программного обеспечения. - Обновите таблицу приборов. Новый прибор, который еще не был занесен в таблицу приборов, возможно будет управляться от установленного программного обеспечения. В данном случае необходимо обновление таблицы приборов.
235-0064	**Error message** К DriveCLiQ-интерфейсу подключен неизвестный прибор (%1) **Cause of error** Программное обеспечение NC идентифицирует каждый прибор по таблице приборов. Таблица приборов задает, поддерживает ли программное обеспечение системы управления данный прибор или нет. К DriveCLiQ-интерфейсу подключен прибор, который либо не поддерживается этим программным обеспечением, либо еще не занесен в таблицу приборов. Данные об этом приборе приводятся в дополнительной информации. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Если прибор не поддерживается текущей версией программного обеспечения NC, выполните обновление программного обеспечения. - Обновите таблицу приборов. Новый прибор, который еще не был занесен в таблицу приборов, возможно будет управляться от установленного программного обеспечения. В данном случае необходимо обновление таблицы приборов.

Номер ошибки	Описание
235-0065	**Error message** Таблица приборов содержит ошибки **Cause of error** Таблица приборов содержит ошибки и не может быть обработана системой ЧПУ. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
235-0066	**Error message** Прибор (%1) сообщает об ошибке: %2 **Cause of error** Один из приборов, подключенных к системе ЧПУ, сообщил об ошибке. Данные об этом приборе приводятся в дополнительной информации. Возможные причины: - Запрограммированный в приборе сигнал опознавания ошибочен. - Встроенное ПО прибора несовместимо с ПО системы управления. - Прибор неисправен. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
235-0067	**Error message** Ошибка в приборе (%1) **Cause of error** В одном из подключенных к системе ЧПУ приборов произошла ошибка. Данные об этом приборе приводятся в дополнительной информации. Возможные причины: - Запрограммированный в приборе сигнал опознавания ошибочен. - Встроенное ПО прибора несовместимо с ПО системы управления. - Прибор неисправен. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.

Номер ошибки	Описание
235-0068	**Error message** Замените переферийное устройство (%1) **Cause of error** При запуске было установленно, что один из подключенных к ЧПУ компонентов аппаратного обеспечения не совместим с актульной версией NC-программы (програмного обеспечения). Данные об этом приборе приведены в дополнительной информации. Невозможно произвести необходимое обновление прошивки. Компания HEIDENHAIN рекомендует незамедлительно заменить компоненты. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
235-0069	**Error message** PROFINET: ошибка протокола PROFINET: ошибка протокола **Cause of error** Терминал PROFINET послал данные в систему ЧПУ, которые она не может интерпретировать. Возможно используемая версия PROFINET-протокола терминала PROFINET не поддерживается системой ЧПУ. Задетый терминал PROFINET указан в дополнительной информации. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-006A	**Error message** Ошибка связи с контроллером PROFINET Ошибка связи с контроллером PROFINET **Cause of error** При коммуникации между системой ЧПУ и PROFINET-контроллером возникла ошибка. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
235-006B	**Error message** IOC-файл не отконфигурирован IOC-файл не отконфигурирован **Cause of error** Для IOC-файла не задано имя файла. **Error correction** Задайте имя файла для IOC-файла

Номер ошибки	Описание
235-006C	**Error message** Ошибка в IOC-файле **Cause of error** IOC-файл содержит ошибку. Более подробные данные содержатся в дополнительной информации. **Error correction** - Проверьте и исправьте IOC-файл с ПО для ПК IOconfig. - Свяжитесь со службой сервиса
235-006D	**Error message** Неполный или неверный параметр команды **Cause of error** Была передана неверная команда или команда с недостаточными параметрами в ту часть программного обеспечения NC, которая отвечает за управление блоками аппаратной части. **Error correction** - Проверьте параметры - Свяжитесь со службой сервиса
235-006E	**Error message** IOC-файл не открывается **Cause of error** IOC-файл не открывается. Имя файла задано в дополнительной информации. **Error correction** Проверьте конфигурацию имени IOC-файла.
235-006F	**Error message** Ошибка формата IOC-файла **Cause of error** Система ЧПУ не может интерпретировать IOC-файл. Неверный или неизвестный формат файла. **Error correction** Проверьте IOC-файл с ПО для ПК IOconfig

Номер ошибки	Описание
235-0070	**Error message** Неверная версия формата IOC-файла **Cause of error** IOC-файл не может быть обработан, т.к. он имеет неверную версию формата. Требуемая минимальная версия формата: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 **Error correction** Проверьте IOC-файл и подготовьте верную версию формата
235-0071	**Error message** IOC-файл: PROFINET контроллер не отконфигурирован **Cause of error** PROFINET-контроллер не может быть отконфигурирован, т.к. для этого в IOC-файле отсутствуют данные. **Error correction** Отконфигурируйте PROFINET-контроллер с помощью программного обеспечения для ПК IOconfig
235-0072	**Error message** PROFINET: задано слишком много приборов **Cause of error** Было задано больше PROFINET-устройств, чем допустимо. **Error correction** - Обратите внимание на дополнительную информацию - Уменьшите количество заданных устройств
235-0073	**Error message** PROFINET: ошибка проектировки **Cause of error** Неверная конфигурация архитектуры PROFINET. **Error correction** - Обратите внимание на дополнительную информацию - Исправьте IOC-файл
235-0074	**Error message** PROFINET: недостаточно памяти данных процесса **Cause of error** Превышен максимальный размер данных процесса для устройств PROFINET. **Error correction** Уменьшите количество терминалов PROFINET или вставленных модулей.

Номер ошибки	Описание
235-0075	**Error message** PROFINET: общий RT-класс не поддерживается **Cause of error** Система ЧПУ не может обратиться к терминалу PROFINET, т.к. система ЧПУ и терминал не поддерживают общего RT-класса. Данные об этом приборе приведены в дополнительной информации. **Error correction** Настройте терминал PROFINET, который может работать с RT-классом 1.
235-0076	**Error message** PROFINET-интерфейс не активирован **Cause of error** Система ЧПУ не может активировать интерфейс PROFINET, т.к. возникла ошибка. **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения - Удалите причину ошибки - Завершите работу системы ЧПУ и снова ее включите
235-0077	**Error message** HSCI-ошибка разводки кабелей: блок управления подключен к X501 **Cause of error** Минимум один блок управления (CC, UEC, UMC) был подключен с помощью HSCI к X501 главного компьютера. Блоки управления необходимо подключать ко входу X500 главного компьютера. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей HSCI. - Подключите все блоки управления (CC, UEC, UMC) ко входу X500 главного компьютера. - Если проблема не устранится, то сгенерируйте сервисный файл и свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
235-0078	**Error message** HSCI-ошибка разводки кабелей: слишком много приборов у X501 **Cause of error** Ко входу X501 главного компьютера подключено слишком много HSCI-компонент **Error correction** - Проверьте разводку кабелей HSCI. - Соблюдайте нормы технического руководства вашей системы ЧПУ в отношении максимального количества HSCI-компонент. - Проверьте конфигурацию HSCI. HSCI компоненты возможно также подключить ко входу X500 главного компьютера. - Сгенерируйте сервисный файл и свяжитесь со службой сервиса.
235-0079	**Error message** Отсутствует связь с конечным прибором ProfiNet **Cause of error** Связь между системой ЧПУ и конечным прибором ProfiNet прервана. **Error correction** Проверьте конструкцию аппаратной части, IOC-файл и выбранные опции. Более подробную информацию вы получите из PROFINET-диагностики.
235-007A	**Error message** Неверная конфигурация модуля в конечном приборе ProfiNet **Cause of error** В одном из конечных приборов ProfiNet текущая и номинальная конфигурации не совпадают: - Задана конфигурация модуля, который не вставлен в прибор. - Задана конфигурация модуля другого типа, чем тот, который вставлен в прибор. **Error correction** Проверьте конструкцию аппаратной части, IOC-файл и выбранные опции. Более подробную информацию вы получите из PROFINET-диагностики.

Номер ошибки	Описание
235-007B	**Error message** Неизвестный прибор на SPI-шине (%1) **Cause of error** Программное обеспечение NC идентифицирует каждый подключенный прибор по таблице приборов. В этой таблице указано, поддерживает ли программное обеспечение системы управления данный прибор или нет. К SPI-шине подключен прибор, который либо не поддерживается этим программным обеспечением, либо еще не занесен в таблицу приборов. Данные этого прибора приведены в дополнительной информации. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Если прибор не поддерживается текущей версией программного обеспечения NC, выполните обновление программного обеспечения. - Обновите таблицу приборов. Возможно что новый прибор, который еще не был занесен в таблицу приборов, будет управляться установленным программным обеспечением. В этом случае необходимо обновить таблицу приборов.
235-007C	**Error message** Ошибка при считывании конфигурации станка **Cause of error** Не удалось считать файл(ы) конфигурации станка или машинных параметров. Он(и) либо отсутствуют, либо повреждены. **Error correction** - Запустите систему ЧПУ как программную станцию - Проверьте файл(ы) конфигурации станка (машинные параметры) и исправьте или создайте их при необходимости заново - Свяжитесь со службой сервиса
235-007D	**Error message** PLCE-раздел диска еще не отформатирован **Cause of error** Зашифрованный PLCE-раздел ещё не был форматирован. **Error correction** - Запустите диалог настройки PLCE. - Введите пароль шифрования. - Отформатируйте PLCE-раздел.

Номер ошибки	Описание
235-007E	**Error message** Пароль шифрования для для PLCE-раздела диска некорректен **Cause of error** Не удалось интегрировать PLCE-раздел, т.к. пароль шифрования не верен или раздел еще не отформатирован. **Error correction** - Запустите диалог настройки PLCE. - Введите верный пароль шифрования. - Интегрируйте раздел. или - Введите новый пароль шифрования. - Отформатируйте PLCE-раздел. - Интегрируйте раздел.
235-007F	**Error message** PLCE-раздел диска не может быть интегрирован **Cause of error** PLCE-раздел уже используется в данный момент и поэтому не может быть интегрирован. **Error correction** - Снимите запрет с PLCE-раздела вручную или - выполните перезагрузку системы ЧПУ
235-0080	**Error message** Пароль для PLCE-раздела диска недоступен **Cause of error** Существующий PLCE-раздел не может быть интегрирован по следующим причинам: - При считывании пароля из SIK произошла ошибка. - Нет другого доступного пароля. **Error correction** Убедитесь в том, что к MC подключен правильный SIK.
235-0081	**Error message** Файл конфигурации станка (.mcg) %1 содержит ошибки **Cause of error** Файл конфигурации станка содержит ошибку. Более точные указания к ошибке приведены в дополнительной информации. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
235-0083	**Error message** Ошибка во время импорта файла конфигурации станка (.mcg) %1 **Cause of error** Чтение файла конфигурации станка (.mcg) невозможно. Более точные указания к ошибке приведены в дополнительной информации. **Error correction** - Проверьте дату конфигурации CfgPlcPath.compCfgFile. - Свяжитесь со службой сервиса.
235-0085	**Error message** Ошибка топологии в файле IOC **Cause of error** Заданные в конфигурации станка опции не совпадают с опциями в файле IOC. Более точные указания к ошибке приведены в дополнительной информации. **Error correction** - Проверьте опции, заданные в конфигурации станка и используемые в файле IOC. - Свяжитесь со службой сервиса.
235-0086	**Error message** Супервизор получил управление терминалом PROFINET **Cause of error** Супервизор принял контроль через подключенный к системе управления PROFINET-конечный прибор. Машина может быть снова включена только, когда супервизор вернёт контроль. **Error correction** - Дайте супервизору команду вернуть контроль системе управления - Подтвердите ошибку - Включите станок - Более подробную информацию вы получите из PROFINET-диагностики.

Номер ошибки	Описание
235-0087	**Error message** Версия программного обеспечения NC аппаратно не поддерживается **Cause of error** - Текущая установленная версия ПО ЧПУ не поддерживается этим оборудованием системы управления. - Главный компьютер MC имеет слишком низкую производительность вычислений, чтобы можно было поддержать все функции установленного ПО. **Error correction** - Проверьте комбинацию ПО ЧПУ и оборудования системы управления - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
235-0088	**Error message** Недопустимое параллельное соединение двух блоков питания **Cause of error** - Два различных блока питания подключены параллельно через адаптер - Допустимо параллельное подключение только двух одинаковых блоков питания - Оборудование, относящееся к ошибке, указано в дополнительной информации. **Error correction** - Проверьте правильность подключения силовых модулей и скорректируйте. - Свяжитесь с сервисной службой.
235-008A	**Error message** Переключение скорости HSCI не возможно **Cause of error** В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware определена скорость передачи HSCI 1 Гбит/с. Однако, HSCI-система не может работать на этой скорости передачи, так как - не подключено ни одного HSCI устройства или - как минимум одно из подключенный устройств HSCI не подходит для работы на скорости передачи 1 Гбит/с. **Error correction** Проверьте подключенные устройства HSCI на совместимость со скоростью передачи 1 Гбит/с. В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware выберите 100 Мбит/с или "as fast as possible".

Номер ошибки	Описание
235-008B	**Error message** Переключение скорости HSCI не удалось **Cause of error** В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware определена скорость передачи HSCI 1 Гбит/с. Однако, HSCI-система не может быть соединена на скорости передачи 1 Гбит/с. Предположительно, в HSCI системе присутствует кабель, который не подходит для этой скорости передачи. **Error correction** Проверьте соединительные кабели HSCI на совместимость со скоростью передачи 1 Гбит/с. В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware выберите 100 Мбит/с.
235-008C	**Error message** Настройте скорость HSCI - 100 Мбит **Cause of error** В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware выбрана передача HSCI на самой быстрой скорости из возможной "as fast as possible". Система ЧПУ определила, что хотя все подключенные HSCI устройства подходят для скорости передачи 1 Гбит/с, однако, присутствует, как минимум, один соединительный кабель, который не подходит для этой скорости передачи. Из-за этой конфигурации аппаратного обеспечения, запуск системы замедлен. **Error correction** Для ускорения загрузки системы: - в параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware выберите 100 Мбит/с или - проверьте соединительные кабели HSCI на совместимость со скоростью передачи 1 Гбит/с.
235-008D	**Error message** Заданная скорость HSCI не достижима **Cause of error** В HSCI системе содержится, как минимум одно устройство, которое требует для работы скорость передачи 1 Гбит/с. Однако, эта скорость передачи не может быть установлена, так как в системе HSCI присутствует, как минимум, одно другое устройство, которое не подходит для работы на скорости передачи 1 Гбит/с. **Error correction** Проверьте все устройства HSCI на совместимость со скоростью передачи 1 Гбит/с.

Номер ошибки	Описание
235-008E	**Error message** Заданная скорость HSCI не достижима. **Cause of error** В HSCI системе содержится, как минимум одно устройство, которое требует для работы скорость передачи 1 Гбит/с. Однако, эта скорость передачи не может быть установлена, так как в системе HSCI присутствует, как минимум, один соединительный кабель, который не подходит для работы на скорости передачи 1 Гбит/с. **Error correction** Проверьте все соединительные кабели HSCI на совместимость со скоростью передачи 1 Гбит/с.
235-008F	**Error message** Требуется скорость HSCI 1 Гбит/с **Cause of error** В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware определена скорость передачи HSCI 100 Мбит/с. Однако, как минимум, одно из подключенный устройств HSCI требует для работы скорости передачи 1 Гбит/с. **Error correction** В параметре конфигурации MP_dataRateHsci в CfgHardware выберите 1 Гбит/с или "as fast as possible".
235-0090	**Error message** Не оригинальный HEIDENHAIN драйвер **Cause of error** На систему ЧПУ при помощи IOconfig было загружено программное обеспечение для работы оборудования стороннего производителя, которое не является оригинальным ПО HEIDENHAIN. Это ПО не может быть активировано. **Error correction** - Используйте только оригинальное ПО HEIDENHAIN - Свяжитесь с сервисной службой.
235-0091	**Error message** Драйвер не может быть активирован **Cause of error** На систему ЧПУ при помощи IOconfig было загружено программное обеспечение для работы оборудования стороннего производителя. Это ПО не может быть активировано из-за ошибки. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
235-0092	**Error message** Не достаточно места на периферийном устройстве (%1) **Cause of error** Так как на устройстве не достаточно свободного места, оно не может быть запущено с этим программным обеспечением системы ЧПУ. Устройство, которого это касается, приведено в дополнительной информации. **Error correction** - Замените устройство - Свяжитесь с сервисной службой
235-0093	**Error message** Identification requested over PROFINET **Cause of error** A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself. **Error correction**
235-0094	**Error message** Ошибка при инициализации прибора %2, SN: %4 **Cause of error** The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized. **Error correction** Inform your service agency
235-0095	**Error message** Excessive propagation time in HSCI system **Cause of error** Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long. **Error correction** - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables
235-0096	**Error message** Ошибка при обработке условий фильтра в файле IOCP **Cause of error** DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data. **Error correction** - Check the MCG file and correct it if necessary - Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary

Номер ошибки	Описание
235-0097	**Error message** IOC опции определены дважды **Cause of error** IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file. **Error correction** Correct the configuration: remove the superfluous IOC options
235-0098	**Error message** Определены пустые опции IOC **Cause of error** An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file. **Error correction** Correct the configuration: remove the empty IOC option
236-A001	**Error message** Команда не выполняется **Cause of error** Модуль ПО ProfiNet не может выполнить команды. Возможные причины: - адрессированный терминал ProfiNet находится в состоянии, в котором не допускается выполнение команды. - адрессированный терминал ProfiNet не существует или не имеется в распоряжении. - код команды не допускается **Error correction** Уведомить сервис
236-A002	**Error message** Ошибка при загрузке данных конфигурации ProfiNet **Cause of error** Модуль ПО ProfiNet не может читать своих данных конфигурации. **Error correction** Проверить данные конфигурации, новый пуск управления.

Номер ошибки	Описание
236-A003	**Error message** Инициализация интерфейса ProfiNet прошла неуспешно **Cause of error** Во время инициализования ProfiNet появилась ошибка. Возможные причины: - TNC не получает отклика от интерфейса ProfiNet. - встроенное ПО интерфейса ProfiNet несовместимое с ПО управления. - данные конфигурации для интерфейса ProfiNet некорректные. **Error correction** Уведомить производителя станков.
236-A004	**Error message** Перекл.режимов работы посредством интер.ProfiNet прошло неуспешно **Cause of error** Переключение интерфейса ProfiNet между режимами работы асинхронный режим и циклический режим не выполнено. Возможные причины: внутренная ошибка интерфейса ProfiNet **Error correction** Уведомить производителя станков
236-A005	**Error message** ProfiNet: присвоение приводов конфигурировано некорректно **Cause of error** Присвоение присоединенных через ProfiNet приводов к управляемым TNC осям является некорректным. Данные конфигурации под System/ProfiNet/ ParameterSets неполные. **Error correction** Проверить конфигурацию
236-A006	**Error message** ProfiNet: ошибка присвоения приводов **Cause of error** TNC не может присвоить оси присоединенного через ProfiNet привода. Возможные причины: - данные конфигурации под System/ProfiNet/ ParameterSets некорректные. - в одном из приводов имеются помехи. **Error correction** Удалить причину ошибки, подтвердить ошибку

Номер ошибки	Описание
236-A007	**Error message** Ошибка сторожевой схемы интерфейса ProfiNet **Cause of error** Интерфейс ProfiNet не реагирует на сигналы MC. Возможные причины: Неисправный интерфейс ProfiNet **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
236-A101	**Error message** Нет связи с терминалом ProfiNet %1 **Cause of error** Нет отклика от терминала ProfiNet. Возможные причины: - некорректное проектирование - название терминала ProfiNet конфигурировано некорректно - связь между TNC и терминалом ProfiNet прервана - в терминале ProfiNet имеются помехи **Error correction** Проверить топологию и проектирование ProfiNet, подтвердить ошибку
236-A102	**Error message** Ошибка доступа к терминалу ProfiNet %1 **Cause of error** TNC не может инициализировать интерфейс ProfiNet. **Error correction** Подтвердить ошибку
236-A103	**Error message** Нет связи с терминалом ProfiNet %1 **Cause of error** Коммуникация между TNC и терминалом ProfiNet прервана. Возможные причины: - терминал отсоединен от управления. - в терминале ProfiNet имеются помехи. **Error correction** Проверить терминал ProfiNet, квитировать ошибку

Номер ошибки	Описание
236-A104	**Error message** Ошибка доступа к терминалу ProfiNet %1 **Cause of error** Во время инициализования терминала ProfiNet появилась ошибка. TNC не располагает данными конфигурации для слота в терминале или данные некорректные. **Error correction** Проверить данные конфигурации в System/ProfiNet/Slots, квитировать ошибку
236-A121	**Error message** Ошибка доступа к терминалу ProfiNet %1 **Cause of error** Во время инициализования терминала ProfiNet появилась ошибка. TNC не располагает доступом к данным конфигурации терминала ProfiNet. **Error correction** Проверить конфигурацию, подтвердить ошибку
236-A122	**Error message** Ошибка доступа к терминалу ProfiNet %1 **Cause of error** Во время инициализования терминала ProfiNet появилась ошибка. Терминал ProfiNet не поддерживает подходящую для TNC версию профиля ProfiDrive. **Error correction** Проверить конфигурацию, подтвердить ошибку
236-A123	**Error message** Ошибка доступа к терминалу ProfiNet %1 **Cause of error** Во время инициализования терминала ProfiNet появилась ошибка. В терминале ProfiNet имеется больше объектов привода для циклического обмена данными с TNC чем в интерфейсе ProfiNet. **Error correction** Проверить проектирование ProfiNet, квитировать ошибку

Номер ошибки	Описание
236-A201	**Error message** ProfiNet: ошибка инициализации привода %1 **Cause of error** TNC не может инициализировать привод. Не имеются данные конфигурации для этого привода или данные некорректные. **Error correction** Проверить данные конфигурации и System/ProfiNet/ Slots и проектирование телеграммы, подтвердить ошибку
236-A202	**Error message** ProfiNet: ошибка инициализации привода %1 **Cause of error** TNC не может инициализировать привод. Возможные причины: - TNC не располагает доступом к данным конфигурации привода. - тип привода не поддерживается TNC или некорректно конфигурирован в TNC. - в TNC и приводе имеется конфигурация разных типов телеграмм для циклического обмена данными. - TNC не располагает доступом к буферной памяти для сообщений об ошибках. - TNC не располагает доступом к буферной памяти для предупреждений. **Error correction** Проверить проектирование, подтвердить ошибку
236-A203	**Error message** ProfiNet: нет отклика от привода %1 **Cause of error** Нет отклика привода на сигналы управления TNC. В приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку
236-A204	**Error message** ProfiNet: нет отклика от привода %1 **Cause of error** Нет отклика от привода. Возможные причины: - связь между TNC и приводом прервана. - в приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку

Номер ошибки	Описание
236-A211	**Error message** ProfiNet: привод %1 сообщает помехи **Cause of error** Привод сообщает о помехах. Для подробной информации о виде помех, обратить внимание на следующие сообщения. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку
236-A212	**Error message** ProfiNet: привод %1 сообщает код ошибки %2 **Cause of error** Привод сообщает о помехах. **Error correction** Удалить причину ошибки, подтвердить сообщение.
236-A213	**Error message** ProfiNet: привод %1 сообщает код предупреждения %2 **Cause of error** Привод передает предупредительное сообщение. **Error correction** Удалить причину, подтвердить сообщение.
236-A221	**Error message** ProfiNet: привод %1 не можно включить **Cause of error** TNC не может включить привода. Возможные причины: В приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку, заново включить.
236-A222	**Error message** Ошибка при переключении блока параметров на привод %1 **Cause of error** Во время переключения блока параметров для привода появилась ошибка. Возможные причины: В приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку, заново включить.

Номер ошибки	Описание
236-A301	**Error message** Ошибка пересечения нулевых меток оси %2 **Cause of error** TNC не может базировать ось. Возможные причины: В приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку.
236-A302	**Error message** Ощупывание прошло неуспешно: ось %2 **Cause of error** Во время операции ошупывания появилась ошибка. Возможные причины: В приводе имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку.
236-A401	**Error message** Неподходящий датчик двигателя (привод/датчик: %1) **Cause of error** Датчик привода сообщает ошибку. Код ошибки к появившейся ошибке выводится в дополнительной информации. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку.
236-A402	**Error message** Нет отклика датчика двигателя (привод/датчик: %1) **Cause of error** Нет отклика датчика на сигналы управления TNC. Возможные причины: - связь между TNC и приводом прервана. - в регуляторе привода имеются помехи. **Error correction** Удалить причину, подтвердить ошибку.
236-A403	**Error message** Передача данных через PROFINET прервана **Cause of error** Контроллер PROFINET закончил перенос данных процесса не своевременно. **Error correction** Свяжитесь со службой тех.поддержки

Номер ошибки	Описание
237-10001	**Error message** 10001 CC%2 Тревога при тестировании ПО **Cause of error** - При автоматическом тесте ПО включился сигнал тревоги **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
237-10003	**Error message** 10003 CC%2 Системная ошибка при управлении памятью %4 %5 **Cause of error** - Система ЧПУ была выключена некорректно - Проблемы с оборудованием **Error correction** - Завершите работу системы ЧПУ, отключите ее и снова включите - Свяжитесь со службой сервиса
237-10004	**Error message** 10004 CC%2 Активный привод во время процесса выключения **Cause of error** - Один привод находился еще под управлением во время выключения - Один привод был включен во время выключения **Error correction** - Проверьте PLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса
237-10005	**Error message** 10005 Код ошибки останова привода: %4 **Cause of error** - Отключение из-за внешнего сигнала аварийной остановки - Код ошибки: 1 = Сигнал -ES.A (аварийная остановка вход на PL, MB) 2 = Сигнал -ES.A.HW (аварийная остановка на входе маховичка) 3 = Сигнал -ES.B (аварийная остановка вход на PL, MB) 4 = Сигнал -ES.B.HW (аварийная остановка на входе маховичка) Другие коды ошибок: внутреннее опознавание **Error correction** - проверьте дополнительную информацию из сообщения тревоги 0x10005 - проверьте состояние аварийного выключателя - свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-10006	**Error message** 10006 CC%2 изменение состояния SPLC-LZS старое=%4, новое=%5 **Cause of error** **Error correction**
237-10007	**Error message** 10007 CC%2 состояние AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Grund=%7 **Cause of error** - **Error correction** -
237-10008	**Error message** 10008 Неверный формат данных ASCII-команды, код тревоги %4 **Cause of error** - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file. **Error correction** - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.
237-10009	**Error message** 10009 CC%2 Состояние genSafe Id=%4, Таймер=%5, %6, %7 **Cause of error** **Error correction**
237-1000A	**Error message** 1000A CC%2 SS2 запрос IO-устройства DeviceVariant=%4, Count=%5 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
237-1000B	**Error message** 1000B CC%2 Установлен бит S-статуса - Бит=%4, Режим=%5 **Cause of error** **Error correction**
237-1000C	**Error message** 1000C CC%2 Группа осей: Стоп=%4 Причина=%5 Группа осей=%6 Состояние=%7 **Cause of error** **Error correction**
237-1000E	**Error message** 1000E CC%2 Доступ к файлу Действие=%4, %5, %6 **Cause of error** Ошибка при доступе к файлу Дополнительная информация 0: Действие 2: Открыть 4: Записать 5: Считать 6: Удалить 7: Переименовать 8: Директория 103: Закрыть 250: Интерфейс ASYNC не был разблокирован 251: Ожидание подтверждения ASYNC от MC 252: MC не отправляло hcFILE_IO (подтверждение) 253: MC не отправляло телеграммы ASYNC 300: недопустимо из прерывания 301: неверный заголовок файла Дополнительная информация 1,2: сообщение об ошибке MC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
237-10010	**Error message** 10010 CC%2 Парам. ACC ID=%4 Инфо1=%5 **Cause of error** Файл ACC-параметров содержит ошибку: - Файл был создан неправильной версией TNCopt - Файл содержит недействительные значения параметров **Error correction** - С помощью TNCopt создайте новый файл ACC-параметров - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой технической поддержки

Номер ошибки	Описание
237-10011	**Error message** 10011 Синтаксис в %4 в строке %5 в столбце %6 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле В указанном файле функция не поддерживается данной версией ПО. **Error correction** - Проверьте синтаксис в указанном файле - Заново создать указанный файл через TNCopt - Деактивируйте функцию через соответствующие параметры машины - Свяжитесь со службой сервиса
237-10013	**Error message** 10013 Ввод NOD в %4 в строке %5 ошибочен **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле В указанном файле функция не поддерживается данной версией ПО. **Error correction** - Максимальное количество опорных точек было превышено. - Уменьшить количество опорных точек(NOD) - Заново создать указанный файл через TNCopt - Деактивируйте функцию через соответствующие параметры машины - Свяжитесь со службой сервиса
237-10014	**Error message** 10014 Недопустимая ось в %4 в строке %5 (SAX) **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле - Сцепление оси недопустимо или невозможно **Error correction** - Сцепление оси (SAX)невозможно, так как ось находится на другой платформе - Сцепление оси (SAX)невозможно, так как ось не выбрана - Деактивируйте функцию через соответствующие параметры машины - Заново создать указанный файл через TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-10015	**Error message** 10015 Ошибка точки компенсации в %4 в строке %5 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле - Опорная точка(NODE)не определена **Error correction** - В указанном файле определено слишком мало опорных точек (NODx) - Заново создать указанный файл через TNCopt - Деактивируйте функцию через соответствующие параметры машины - Свяжитесь со службой сервиса
237-10016	**Error message** 10016 Превышено максимальное количество кадров в %4 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле - Превышено максимальное количество интерполяционных блоков **Error correction** - Превышено максимальное количество интерполяционных блоков - Уменьшить количество интерполяционных блоков - Заново создать указанный файл через TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-10017	**Error message** 10017 Производительность блока управления слишком низкая **Cause of error** - Производительность или вычислительная мощность регулирующего устройства слишком мала для выбранной функции - Для регулирующего устройства было сконфигурировано слишком много осей **Error correction** - Деактивируйте расширенную компенсацию - Проверьте мощность регулирующего устройства - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-10018	**Error message** 10018 Ошибка точки компенсации в %4 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле - Опорные точки определены неверно **Error correction** - В указанном файле опорные точки (NODx)неверны - Опорные точки(NODx)должны быть в возрастающей последовательности - Заново создать указанный файл через TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-10019	**Error message** 10019 Ошибка в %4 в строке %5 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в указанном файле - Сигнал(SIGx)в указанной строке неверен **Error correction** - Сигнал(SIGx)невозможен, так как не известен индекс - Деактивируйте функцию через соответствующие параметры машины - Заново создать указанный файл через TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-1001A	**Error message** 1001A Файл %4 не существует **Cause of error** Указанный файл не открывается **Error correction** - Заново создать указанный файл через TNCopt - Деактивируйте соответствующую функцию через параметры машины - Свяжитесь со службой сервиса
237-1001C	**Error message** 1001C %4 1001D %4 1001E %4 18053 %4 %1 18054 %4 %1 18055 %4 %1 **Cause of error** Вспомогательный текст отсутствует

Номер ошибки	Описание
237-1001F	**Error message** 1001F Конденсат в модуле питания **Cause of error** - Температура в электрошкафу слишком низкая - Образование конденсата в силовых модулях **Error correction** - Проверьте температуру в электрошкафу - Свяжитесь с сервисной службой
237-10020	**Error message** 10020 Неисправность блока регулятора: CC%2 **Cause of error** - Указанный блок регулятора CC неисправен и должен быть заменен. **Error correction** - Замените блок регулятора CC - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-10021	**Error message** 10021 CC%2 Доступ к файлу Действие=%4, %5, %6 **Cause of error** Предупреждение при доступе к файлу Дополнительная информация 2: Открытие файла не было выполнено Дополнительная информация 1,2: сообщение об ошибке MC Дополнительная информация[2] = 11: EAGAIN **Error correction**
237-10025	**Error message** 10025 CC-FSuC сообщает об ошибке %1 **Cause of error** FSuC (Functional Safety Microcontroller) на CC сообщает об ошибке. Для дополнительной информации проверьте последующие сообщения об ошибке (239-xxxx)! **Error correction**

Номер ошибки	Описание
237-10026	**Error message** 10026 CC%2: UEC dc-link current too high (I-nom: %4, I-act: %5) **Cause of error** - Excessive DC-link current of the UEC - Machine is overloaded while machining the workpiece **Error correction** - Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.) - Reduce the power being consumed simultaneously by all drives - Reduce or limit the spindle power - Reduce the spindle acceleration - Ensure that the spindle and axes accelerate at different times - Reduce the cutting depths
237-10027	**Error message** 10027 CC%2: UEC dc-link voltage too high (U-min: %4, U-act: %5) **Cause of error** - DC-link voltage of the UEC is too high **Error correction** - Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary - Check the wiring of the braking resistor - Check the line fuses - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Replace the UEC if necessary
237-10028	**Error message** 10028 CC%2: UEC dc-link voltage too low (U-min: %4, U-act: %5) **Cause of error** - DC-link voltage of the UEC is too low **Error correction** - Check the wiring of the UEC - Check the 3-phase voltage supply of the UEC - Check the line fuses - Monitor for sporadic power failures

Номер ошибки	Описание
237-10029	**Error message** 10029 CC%2: UEC dc-link voltage too high with RM (U-max: %4, U-act: %5) **Cause of error** The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module. **Error correction** - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Check the line fuse - For operation without an RM regenerative module: - Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule
237-1002A	**Error message** 1002A CC%2: подключено слишком много UM на один CC **Cause of error** - Подключено слишком много преобразователей UM не названный блок регулятора CC. - На каждый CC разрешено столько UM (то есть, подключений двигателя), сколько возможно осей на CC. **Error correction** - Разделите преобразователи между другими блоками регуляторов CC или скорректируйте конфигурацию - Отстраните неиспользуемые преобразователи UM (например, используйте 1-осевой модуль, вместо 2-осевого) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1002B	**Error message** 1002B CC%2: Несогласованная конфигурация оборудования **Cause of error** Корректная работа регулятора CC невозможна. Некоторый фундаментальный этап во время идентификации оборудования обнаружил в CC обнаружил несогласованную / поврежденную конфигурацию. Такая ситуация могла возникнуть двумя способами: 1. Проблемы с напряжением питания CC, например проблемы с электрическими контактами, электромагнитные помехи или явления в последовательности включения источника напряжения. 2. Аппаратный дефект в CC, возможно, вызванный проблемами с блоком питания. **Error correction** - Проверьте источник питания, особенно плоские ленточные кабели CC и дополнительное питание 5В через X74. - Проверьте, нет ли погнутых штифтов в штыревом разъеме X69. - Замените затронутый CC - Свяжитесь с сервисной службой
237-1002C	**Error message** 1002C CC%2: missing HFL LP transmission **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Номер ошибки	Описание
237-1002D	**Error message** 1002D CC%2 %1: notable HFL transmission; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1002E	**Error message** 1002E CC%2 %1: notable HFL transmission (ext.); error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Номер ошибки	Описание
237-1002F	**Error message** 1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10030	**Error message** 10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-10031	**Error message** 10031 CC%2 Schnittstellenverletzung MC-Kommando %4 Начинается передача буфера реал. времени из встр.осцилл. Текущее состояние осей не получено Активирован вычислительный модуль DCC Описание инструмента содержит противоречия 3D-графика симуляции пересчитывается... FT и FMAXT не поддерживаются этим программным обеспечением FN15: PRINT не поддерживается этим программным обеспечением FN25: PRESET не поддерживается этим программным обеспечением
237-13000	**Error message** 13000 Преобразователь сообщает об ошибке %1 **Cause of error** Преобразователь UM или компактный преобразователь сообщает об ошибке. Для дополнительной информации обратитесь к следующему сообщению об ошибке (13xxx)! **Error correction**
237-13003	**Error message** 13003 UM: Ошибка IGBT %1 (макс. ток: %4A, фаза %5) **Cause of error** - Сработал контроль пониженного напряжения или короткого замыкания IGBT в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC. **Error correction** - Проверьте настройку контура регулирования тока - Проверьте разъем мотора на короткое замыкание - Проверьте мотор на замыкание в обмотке - Свяжитесь с сервисной службой - Замените силовую часть

Номер ошибки	Описание
237-13004	**Error message** 13004 UM: Аппаратн. защита от перегрузки %1 (макс. ток: %4A, фаза %5) **Cause of error** - Сработал быстрый контроль превышения тока в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC - Возможные причины: - Короткое замыкание - Неисправность силовой части - Слишком высокие пульсации тока, например, из-за неблагоприятной комбинации мотора, преобразователя и частоты PWM **Error correction** - Проверьте настройку контура регулирования тока - Проверьте разъем мотора на короткое замыкание - Проверьте мотор на замыкание в обмотке - При необходимости, используйте более мощный преобразователь - Повысьте частоту PWM - Если необходимо, замените неисправную силовую часть - Свяжитесь с сервисной службой
237-13005	**Error message** 13005 UM: Заданное значение PWM недействительно %1 **Cause of error** - Регулятор не выдаёт или выдаёт неверное заданное значение PWM для мотора или передаёт заданное значение слишком поздно - Конфигурация регулятора содержит ошибки (машинные параметры) - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте конфигурацию регулятора и машинный параметр частоты PWM, входы/выходы датчиков и выход заданного значения частоты вращения - Проверьте версию ПО - Проверьте подключение к заземлению и экранирование в станке - Проверьте двигатель или силовой кабель на корректное подключение к клеммам и экранирование - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13006	**Error message** 13006 UM: Ошибка коммуникации оптовол. соединения CC%2 %1 (Info = %4) **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC выдаёт ошибку в коммуникации через оптоволокно с блоком регулятора (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link). - Инфо содержит дополнительную информацию о точной причине ошибки для диагностики **Error correction** - Проверьте оптоволоконное соединение (HFL): - Горит ли зелёный светодиод? - Оптоволоконный проводник вставлен до упора? - Конец оптоволоконного кабеля чистый? - Обратите внимание на радиус изгиба - Замените оптоволоконный кабель - Проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - Проверьте двигатель или силовой кабель на корректное подключение к клеммам и экранирование.
237-13008	**Error message** 13008 UM: Мониторинг напряжения В CC%2 %1 (Voltage-ID: %4) **Cause of error** - Сработал контроль напряжения на преобразователе **Error correction** - Проверьте напряжение питания - Свяжитесь с сервисной службой - Замените силовую часть
237-13009	**Error message** 13009 UM: Активен сигнал DRIVE OFF %1 **Cause of error** - Блок питания (UVR или UEC) сообщает об ошибке **Error correction** - Проверьте блок питания - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300A	**Error message** 1300A UM: Температ. радиатора выше уровня предупрежд. %1 (знач.: %4°C) **Cause of error** - Температура радиатора охлаждения превысила заданный уровень предупреждения **Error correction** - Дайте преобразователю UM или компактному преобразователю UEC остыть - Проверьте работу вентилятора и его загрязнение

Номер ошибки	Описание
237-1300B	**Error message** 1300B UM: Температ. радиатора выше макс. значения %1 (знач.: %4°C) **Cause of error** - Температура радиатора охлаждения превысила максимальное значение **Error correction** - Дайте преобразователю UM или компактному преобразователю UEC остыть - Проверьте работу вентилятора и его загрязнение
237-1300E	**Error message** 1300E UM: Программн. мониторинг превышения тока %1 (тек. знач.: %4Aeff) **Cause of error** - Сработал программный контроль превышения тока в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC **Error correction** - Проверьте настройку контура регулирования тока - Проверьте разъем мотора на короткое замыкание - Проверьте мотор на замыкание в обмотке - Свяжитесь с сервисной службой - Замените силовую часть
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: HIK содержит ошибки CC%2 %1 %10 **Cause of error** При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC обнаружил ошибку в HIK (Hardware identification key) **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Замените силовую часть
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: внутренние компоненты неисправны CC%2 %1 %10 **Cause of error** - При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC обнаружил недопустимый идентификатор компонентов (FPGA ID) или отсутствие доступ к компоненту **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте версию ПО

Номер ошибки	Описание
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: аналог. интерфейс неисправен CC%2 %1 %10 **Cause of error** При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC обнаружил, что аналоговый интерфейс в преобразователе работает не правильно **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: измерение температуры не возможно CC%2 %1 %10 **Cause of error** - При самотестировании преобразователя UM или компактного преобразователя UEC было не возможно считать значения температурных сенсоров радиатора охлаждения - Сенсор или соответствующий интерфейс (I2C) неисправен **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: м/с памяти (FRAM) содержит ошибки CC%2 %1 %10 **Cause of error** При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC не смог идентифицировать FRAM **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: послед. интерфейс (SPI) неисправен CC%2 %1 %10 **Cause of error** При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC обнаружил, что последовательный интерфейс (SPI) для FSuC в преобразователе работает не правильно **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: ошибка измер. тока CC%2 %1 %10 (Info = %5) **Cause of error** - При самотестировании преобразователь UM или компактный преобразователь UEC обнаружил, что измерение тока в преобразователе неисправно - При выключенном приводе превышено максимальное значение смещения тока на одной лили нескольких фазах (Инфо отображает десятичное число, но интерпретируется как двоичное) - Бит 0: фаза U - Бит 1: фаза V - Бит 2: фаза W **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: ошибка знач. темп. CC%2 %1 %10 (знач.=%5°C) **Cause of error** - При самотестировании преобразователя UM или компактного преобразователя UEC было считано значение температурных сенсоров радиатора охлаждения, которое находится вне допустимого диапазона - Радиатор охлаждения слишком горячий - Сенсор или соответствующий интерфейс (I2C) неисправен **Error correction** - Остудите устройство - Свяжитесь с сервисной службой
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: ошибка вентилятора CC%2 %1%10 **Cause of error** During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly. **Error correction** - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-1300F	**Error message** 1300F UM тест при вкл.: дефект внутренних соединений CC%2 %1%10 **Cause of error** В рамках тестирования при включении преобразователя UM или компактного преобразователя UEC было определено, что внутренняя линия к FSuC (Functional Safety Microcontroller) дефектна. **Error correction** - Замените преобразователь - Свяжитесь с сервисной службой
237-13012	**Error message** 13012 UM: Сработал мониторинг WD %1 (полученный.:%4, ожид.:%5) **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC сообщает, что сторожевой таймер на регуляторе больше не обновляется **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - Проверьте двигатель или силовой кабель на корректное подключение к клеммам и экранирование. - Свяжитесь с сервисной службой
237-13014	**Error message** 13014 UM: Соединение LWL содержит ошибки %1 **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC выдает ошибку в оптоволоконном соединении (между регулятором и преобразователем) **Error correction** - Проверьте оптоволоконное соединение: - Горит ли зелёный светодиод? - Оптоволоконный проводник вставлен до упора? - Конец оптоволоконного кабеля чистый? - Убедитесь в правильности радиусов загибов - Замените оптоволоконный проводник

Номер ошибки	Описание
237-13015	**Error message** 13015 UM: Недействительное значение температуры радиатора %1 **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC выдаёт ошибку при доступе к шине I2C для чтения температурных сенсоров радиатора охлаждения - Температурные сенсоры не подключены или соединение дефектно - Температурный сенсор не исправен - Контроллер I2C не исправен **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-13016	**Error message** 13016 UM: Недействительный канал UM Debug %4 %1 **Cause of error** - Выбран недопустимый сигнал UM-Debug в осциллографе **Error correction** - Выберите другой сигнал
237-13017	**Error message** 13017 UM: Недействительное значение температуры радиатора %1 **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC выдаёт ошибку при доступе к шине I2C для чтения температурных сенсоров радиатора охлаждения - Температурные сенсоры не подключены или соединение дефектно - Температурный сенсор не исправен - Контроллер I2C больше работает не правильно **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1301A	**Error message** 1301A UM: сигнал оптовол. линии ниже ур. предупр. CC %2 %1 (знач.=-%4dB) 10023 CC%2: X%6 сигнал световода ниже уровня предупр. %1 (знач.=-%4dB) **Cause of error** - Мощность сигнала оптоволоконного соединения (до преобразователя UM) опустилась ниже уровня предупреждения **Error correction** - Проверьте оптоволоконное соединение: - Горит ли зелёный светодиод? - Оптоволоконный проводник вставлен до упора? - Конец оптоволоконного кабеля чистый? - Убедитесь в правильности радиусов загибов - Замените оптоволоконный проводник
237-1301B	**Error message** 1301B UM: сигнал оптовол. линии ниже мин. уровня CC %2 %1 (знач.=-%4dB) 10024 CC%2: X%6 сигнал световода слабее мин.значения %1 (знач. = -%4dB) **Cause of error** - Мощность сигнала оптоволоконного соединения (до преобразователя UM) опустилась ниже допустимого минимального значения **Error correction** - Проверьте оптоволоконное соединение: - Горит ли зелёный светодиод? - Оптоволоконный проводник вставлен до упора? - Конец оптоволоконного кабеля чистый? - Убедитесь в правильности радиусов загибов - Замените оптоволоконный проводник

Номер ошибки	Описание
237-1301C	**Error message** 1301C UM: communication fault CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The HFL communication component of the inverter reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301D	**Error message** 1301D UM: logical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections

Номер ошибки	Описание
237-1301E	**Error message** 1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301F	**Error message** 1301F UM : преобразователь не готов %1 (информация = %4) **Cause of error** - Включение приводов не возможно, так как один из преобразователей UM или компактный преобразователь UEC не готов - Причина отсутствующей готовности преобразователя: (десятичное значение интерпретируйте бинарно) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: сигнал разрешения PWM не установлен - Bit4: ошибка в тестировании при включении - Bit5: привод не (полностью) параметризирован **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, замените силовую часть

Номер ошибки	Описание
237-13020	**Error message** 13020 UM : потеряна готовность %1 (информация = %4) **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC был выключен во время работы - Причина отсутствующей готовности преобразователя: (десятичное значение интерпретируйте бинарно) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: сигнал разрешения PWM не установлен - Bit4: ошибка в тестировании при включении **Error correction** - Проверьте значение в MP_delayTimeSTOatSS1 и при необходимости увеличьте значение (заданное здесь время должно быть больше, чем значение в MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, замените силовую часть
237-13021	**Error message** 13021 UM: Ошибочный файл Include CC%2 %1 **Cause of error** - Программное обеспечение блока регулятора и преобразователя не было скомпилировано с использованием одинакового файла Include. **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения и, при необходимости, инсталлируйте заново - Свяжитесь с сервисной службой
237-13025	**Error message** 13025 UM: Переполнение стека CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте версию ПО
237-13026	**Error message** 13026 UM: Переполнение стека IRQ CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте версию ПО

Номер ошибки	Описание
237-13029	**Error message** 13029 UM: датчик температуры сообщает недействительное значение %1 1302D UM: датчик температуры сообщает недействительное значение %1 **Cause of error** Температурный сенсор радиатора охлаждения в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC выдаёт неверное значение: - Температурный сенсор не подключен или соединение дефектно - Температурный сенсор не исправен **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-1302A	**Error message** 1302A UM: leakage current too high %1 **Cause of error** Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) **Error correction** - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency
237-1302C	**Error message** 1302C UM: Загружено тестировочное ПО **Cause of error** В преобразователе находится ещё не выпущенное тестовое ПО без правильной контрольной суммы - Это ПО не было протестировано и выпущено **Error correction** - После квитирования ошибки можно использовать это ПО в тестовых целях - Проверьте версию ПО - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1302E	**Error message** 1302E UM: Controller software timeout %1 1302F UM: Controller software timeout %1 **Cause of error** - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error **Error correction** - Inform your service agency
237-13032	**Error message** 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4) **Cause of error** Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt **Error correction** Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)
237-13033	**Error message** 13033 UM-FSuC сообщает об ошибке CC%2 %1 %10 **Cause of error** FSuC (Functional Safety Microcontroller) на преобразователе сообщает об ошибке. Для дополнительной информации проверьте последующие сообщения об ошибке (239-xxxx)! **Error correction**
237-13034	**Error message** 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4) **Cause of error** Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt **Error correction** HIK umprogrammieren lassen
237-13035	**Error message** 13035 UM: темп. запирающего слоя выше уровня предупр. %1 (знач.: %4°C) **Cause of error** The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold. **Error correction** - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Номер ошибки	Описание
237-13036	**Error message** 13036 UM: темп. запирающего слоя выше макс. значения %1 (знач.: %4°C) **Cause of error** Рассчитанная температура запирающего слоя превысила максимально допустимое значение. **Error correction** - Уменьшите характеристики нагрузки - Дайте преобразователю UM или компактному преобразователю UEC остыть - Проверьте работу вентилятора и его загрязнение
237-1303C	**Error message** 1303C UM: низкая скорость вращения вентилятора CC %2 %1 **Cause of error** The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold. **Error correction** - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency
237-1303D	**Error message** 1303D UM : обнаружено короткое замыкание тормоза %1 (инфо: %4) **Cause of error** - The inverter detected a short circuit in the motor brake. - Info provides information about the exact cause of the error: Info = 1: Short circuit between BR+ and BR- Info = 2: Short circuit between BR+ and housing **Error correction** Warning: Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop. Do not enter the area of danger under the axis! - Move the axis to a safe position before power-off - Inform your service agency - Check controls for motor brakes - Exchange motor

Номер ошибки	Описание
237-1303F	**Error message** 1303F UM: Ошибка в файле FSuC Include CC%2 %1 **Cause of error** Версии интерфейса внутренних блоков (SOC и FSuC) на преобразователе не совпадают. **Error correction** - Проверьте версии программного обеспечения и, при необходимости, выполните обновление - Свяжитесь с сервисной службой
237-13040	**Error message** 13040 UM: слишком много ошибочных CC-телеграмм подряд %1 **Cause of error** Во время передачи значения заданного напряжения от CC к UM было потеряно слишком много телеграмм подряд. - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты: - напряжение питания 24В - напряжение промежуточной цепи - в проводке мотора - в тормозной проводке - грязь или недостаточное оптическое соединение HFL **Error correction** - Проверьте станок на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки / загрязнения и подключения - Замените преобразователь UM3 - Замените блок управления CC3 - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13041	**Error message** 13041 UM: слишк. много ошибочных CC-телегр. в контр. период времени %1 **Cause of error** Во время передачи значения заданного напряжения от CC к UM было потеряно слишком много телеграмм в контролируемый период времени. - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты: - напряжение питания 24В - напряжение промежуточной цепи - в проводке мотора - в тормозной проводке - грязь или недостаточное оптическое соединение HFL **Error correction** - Проверьте станок на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки / загрязнения и подключения - Замените преобразователь UM3 - Замените блок управления CC3 - Свяжитесь с сервисной службой
237-13042	**Error message** 13042 UM: частота ошибок CC-телеграмм слишком большая %1 **Cause of error** Во время передачи значения заданного напряжения от CC к UM частота ошибочных телеграмм выходит за допустимый предел. - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты: - напряжение питания 24В - напряжение промежуточной цепи - в проводке мотора - в тормозной проводке - грязь или недостаточное оптическое соединение HFL **Error correction** - Проверьте станок на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки / загрязнения и подключения - Замените преобразователь UM3 - Замените блок управления CC3 - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13043	**Error message** 13043 UM: необычные CC-телеграммы в контр. период времени %1 **Cause of error** Во время передачи значения заданного напряжения от CC к UM присутствуют необычные телеграммы. - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты: - напряжение питания 24В - напряжение промежуточной цепи - в проводке мотора - в тормозной проводке - грязь или недостаточное оптическое соединение HFL **Error correction** - Проверьте станок на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки / загрязнения и подключения - Замените преобразователь UM3 - Замените блок управления CC3 - Свяжитесь с сервисной службой
237-13044	**Error message** 13044 UM: необычные CC-телеграммы вне контр. период времени %1 **Cause of error** Во время передачи значения заданного напряжения от CC к UM присутствуют необычные телеграммы. - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты: - напряжение питания 24В - напряжение промежуточной цепи - в проводке мотора - в тормозной проводке - грязь или недостаточное оптическое соединение HFL **Error correction** - Проверьте станок на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки / загрязнения и подключения - Замените преобразователь UM3 - Замените блок управления CC3 - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13045	**Error message** 13045 UM: Перегрузка / IGBT (авар. останов) %1 (%4°C) 13046 UM: Перегрузка / IGBT (STO) %1 (%4°C) 13035 UM: Перегрузка / IGBT (предупрежд.) / %1 (%4°C) 13036 UM: Перегрузка / IGBT %1 (%4°C) 1300A UM: Перегрузка / Радиатор (предупрежд.) %1 (%4°C) 1300B UM: Перегрузка / Радиатор %1 (%4°C) **Cause of error** В преобразователе UM или компактном преобразователе UEC была обнаружена чрезмерно высокая температура силовой электроники или радиатора. Возможные причины: - Слишком высокая производительность резания - Слишком высокая скорость подачи - Непрерывная нагрузка слишком высокая - Ось наехала на препятствие или конечный упор - Удерживающий тормоз оси замкнут во время работы - Слишком высокая температура в электрошкафу (сбой охлаждения) - Ускорение оси / шпинделя слишком велико - Неисправен вентилятор преобразователя UM или компактного преобразователя UEC
237-13048	**Error message** 13048 UM3: sequencer sync pulse outside the tolerance range %1 **Cause of error** The synchronization pulse for an internal sequencer in the inverter was (too often) outside of the specified tolerance range. Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24 V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-13049	**Error message** 13049 UM: missing HFL LP transmission **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1304A	**Error message** 1304A UM: notable HFL transmission CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Номер ошибки	Описание
237-1304B	**Error message** 1304B UM: notable HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1304C	**Error message** 1304C UM: faulty HFL transmission CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-1304D	**Error message** 1304D UM: faulty HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-137FF	**Error message** 137FF UM: Аварийный сигнал %1 Модуль = %4 Строка = %5 **Cause of error** - Внутренняя ошибка в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-13800	**Error message** 13800 UM (FS.B):Ошибка CRC коммуникации FS %1 (Здан.:%4,Акт.:%5) **Cause of error** - Контрольная сумма (CRC) при циклической связи с SKERN-CC некорректна **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-13801	**Error message** 13801 UM (FS.B):Ошибка счёт. телеграмм коммун. FS %1 Здан.:%4,Акт.:%5 **Cause of error** - Сбой счетчика телеграмм при циклической связи с SKERN-CC. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13802	**Error message** 13802 UM (FS.B):Ошибка UM-DriveID коммуникации FS %1 Здан.:%4,Акт.:%5 **Cause of error** - UM.driveID при циклической связи с SKERN-CC содержит ошибки **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-13803	**Error message** 13803 UM (FS.B): ошибка при деактивации коммуникации FS %1 **Cause of error** - Ошибка при деактивации FS-связи с блоком UM или UEC Сигналы STO.B и SBC.B не были установлены при деактивации оси. **Error correction** - Перед деактивацией оси необходимо отключить привода. - Проверьте программу (S)PLC и, при необходимости, адаптируйте.
237-13804	**Error message** 13804 UM (FS.B): проверка топологии параметров UM содержит ошибки %1 **Cause of error** - Полученные параметры не подходят топологии конфигурации (архитектуре) - Неверная конфигурация машинных параметров MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface или MP_motorConnector **Error correction** - Проверьте и при необходимости исправьте конфигурацию MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface и MP_motorConnector - Свяжитесь с сервисной службой
237-13805	**Error message** 13805 UM (FS.B): Данные конфигурации FS были искажены %1 **Cause of error** - Параметры UM были повреждены и не совпадают с рассчитанной контрольной суммой (UM.DRIVE-ID) **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13806	**Error message** 13806 UM (FS.B): UM-DriveID из UM(FS.A) и UM(FS.B) различны %1 **Cause of error** - Рассчитанные контрольные суммы (UM-DRIVE.ID) по параметрам UM между UM(FS.A) и UM(FS.B) не равны **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-13807	**Error message** 13807 UM (FS.B): ошибка при параметризации UM (FS.A) %1 **Cause of error** - Ошибочная передача данных между UM (FS.A) и UM (FS.B). - Полученные данные были искажены на шине данных или распознаны UM (FS.A), как недействительные. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, замените преобразователь
237-13808	**Error message** 13808 UM (FS.B): переконфигурирование параметров (PAE) не возможно %1 **Cause of error** - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup) **Error correction** - Restart the control in order to apply the new parameters
237-13809	**Error message** 13809 UM (FS.B):готовность вкл. отсутствует %1 1:%4 2: %5 3:%6 4:%7 5:%8 **Cause of error** - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F **Error correction**

Номер ошибки	Описание
237-1380A	**Error message** 1380A UM (FS.B): Ошибка CRC при коммуникации PAE %1 (Здан.:%4,Акт.:%5) **Cause of error** - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty. **Error correction** - Inform your service agency
237-1380B	**Error message** 1380B UM (FS.B): Ошибка счёт. телеграмм коммун. FS %1 Здан.:%4,Акт.:%5 **Cause of error** - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty. **Error correction** - Inform your service agency
237-1380C	**Error message** 1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state **Cause of error** - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled **Error correction** - Put the axis in a safe state before deactivating it
237-13820	**Error message** 13820 UM (FS.B): мониторинг 3,3В(FS.A) выше порогового значения CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренний мониторинг напряжений определил, что напряжение 3.3В от FS.A слишком высокое. **Error correction** Перезапустите систему ЧПУ, если ошибка снова возникнет: - Проверьте перемычку на X76 Замените блок - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13821	**Error message** 13821 UM (FS.B): мониторинг 3.3В(FS.A) ниже порогового значения CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренний мониторинг напряжений определил, что напряжение 3.3В от FS.A слишком низкое. **Error correction** Перезапустите систему ЧПУ, если ошибка снова возникнет: - Проверьте перемычку на X76 Замените блок - Свяжитесь с сервисной службой
237-13822	**Error message** 13822 UM (FS.B): мониторинг 5В(FS.A) выше порогового значения CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренний мониторинг напряжений определил, что напряжение 5 В слишком высокое. **Error correction** Перезапустите систему ЧПУ, если ошибка снова возникнет: - Проверьте перемычку на X76 Замените блок - Свяжитесь с сервисной службой
237-13823	**Error message** 13823 UM (FS.B): мониторинг 5В(FS.A) ниже порогового значения CC%2 %1 **Cause of error** - Внутренний мониторинг напряжений определил, что напряжение 5 В слишком низкое. **Error correction** Перезапустите систему ЧПУ, если ошибка снова возникнет: - Проверьте перемычку на X76 Замените блок - Свяжитесь с сервисной службой
237-13824	**Error message** 13824 UM (FS.B): Сработал сторожевой таймер CC%2 %1 **Cause of error** - Преобразователь UM или компактный преобразователь UEC сообщает, что сторожевой таймер канала A (FSuC) больше не обновляется **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13825	**Error message** 13825 UM (FS.B): Темпер. выше уровня предупрежд. CC %2 %1 (знач.= %4°C) **Cause of error** - Температура процессора превысила заданный уровень предупреждения **Error correction** - Дайте преобразователю UM или компактному преобразователю UEC остыть - Проверьте работу вентилятора и его загрязнение
237-13826	**Error message** 13826 UM (FS.B): Темпер. превысила макс. значение CC %2 %1 (знач.= %4°C) **Cause of error** - Температура процессора превысила максимальное значение **Error correction** - Дайте преобразователю UM или компактному преобразователю UEC остыть - Проверьте работу вентилятора и его загрязнение

Номер ошибки	Описание
237-13827	**Error message** 13827 UM (FS.B): ошибка самотестировании безоп. CC%2 %1 %10 Info0: %4 **Cause of error** - Ошибка при самотестировании FS Инфо 0: 0 = аварийный стоп во время самотестирования 1 = инициализация теста 2 = тест управления тормозами, часть 1 3 = тест управления тормозами, часть 2 4 = тест управления тормозами, часть 3 5 = тест сигналов отключения STO, часть 1 6 = тест сигналов отключения STO, часть 2 7 = тест сигналов отключения STO, часть 3 8 = тест запирания импульсов PWM, положительный тест 9 = тест запирания импульсов PWM, отрицательный тест Low Side 10 = тест запирания импульсов PWM, отрицательный тест High Side 11 = тест сторожевого таймера, канал A 12 = тест сторожевого таймера, канал B 13 = тест мониторинга напряжений, канал B нижняя граница 14 = тест мониторинга напряжений, канал B верхняя граница 15 = тест мониторинга напряжений, канал A 16 = тест считывания температурных значений, канал B 17 = тест требования останова SS0 18 = тест требования останова SS1 19 = Тест таймера, канал A, таймер 1 20 = Тест таймера, канал A, таймер 2 21 = Тест таймера, канал B 22 = не все требуемые тесты были выполнены **Error correction** - если Инфо 0 = 0: отпустите аварийный стоп и перезапустите систему ЧПУ. - если Инфо 0 = 2-4: ошибка управления тормозами. Проверьте подсоединение удерживающих тормозов. - если Инфо 0 = 5-21: свяжитесь с сервисной службой. При необходимости, замените блок. - если Инфо 0 = 1/22: свяжитесь с сервисной службой.
237-13828	**Error message** 13828 UM (FS.B): запрос SS1F от UM(FS.A) CC%2 %1 **Cause of error** - Активен запрос SS1F (сигнал REQ.SS1F) от UM(FS.A) **Error correction** Проверьте дальнейшие сообщения об ошибках.

Номер ошибки	Описание
237-13831	**Error message** 13831 UM (Log): тест PAE возвращает фронт сигнала STEST_OK 13830 UM (лог): SS1 запрос от PAE 6800 CC (Dbg): test code 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches 6820 CC (log): autotest info 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1
237-13832	**Error message** 13832 UM (FS.B): некорректное начальн.условие для PAE-теста %1 Info0:%4 **Cause of error** Начальное состояние для самотестирования в модуле PAE на стороне канала B не предоставлено: к моменту начала самотестирования привода должны находиться в SBC и STO. Инфо0 описывает побитно закодированную причину - Бит 0: STO.B.H не активен - бит 1: STO.B.L не активен - бит 2: SBC.B не активен **Error correction** - Остановите привод перед запуском самотестирования (STO и SBC должны быть активны) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13833	**Error message** 13833 UM (FS.B): некор. начальн. условие для внутрен. теста %1 Info0:%4 **Cause of error** Начальное состояние для самотестирования UM не предоставлено: к моменту начала самотестирования привода должны находиться в SBC и STO. Кроме этого, должны быть соблюдены другие условия. Инфо 0 описывает побитно закодированную причину - Бит 0: отсутствует STEST.Permit - Бит 1: STO.A не активен - Бит 2: STO.B.H не активен - Бит 3: STO.B.L не активен - Бит 4: SBC.A не активен - Бит 5: SBC.B не активен - Бит 6: возникла ошибка SEU - Бит 7: отсутствует STEST.OK в PAE **Error correction** - Остановите привод перед запуском самотестирования (STO и SBC должны быть активны) - Проверьте и при необходимости исправьте программу (S)PLC - Свяжитесь с сервисной службой
237-13834	**Error message** 13834 UM (FS.B): PAE сигнализирует внутреннюю ошибку (-REQ.SS1F) %1 **Cause of error** Модуль PL PAE-H сообщает о внутренней ошибке (отключение из-за -REQ.SS1F) Возможные причины: - Превышена максимальная температура - Напряжение питания не корректно - Модуль PAE плохо установлен в слот. - Внутренняя ошибка модуля PAE **Error correction** - Проверьте дополнительную информацию в диагностике шины - - Проконтролируйте температурный диапазон - Замените модуль PAE - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13835	**Error message** 13835 UM (FS.B): Темпер. ниже уровня предупрежд. CC %2 %1 (знач.= %4°C) **Cause of error** Температура процессора упала ниже заданного уровня предупреждения. Окружающая температура в электрошкафу должна быть больше +1°C. **Error correction** - Проверьте температурные характеристики в электрошкафу - Замените оборудование - Свяжитесь с сервисной службой
237-13836	**Error message** 13836 UM (FS.B): Температура ниже мин. значения CC%2 %1 (знач.= %4°C) **Cause of error** Температура процессора упала ниже допустимого минимального значения. Окружающая температура в электрошкафу должна быть выше 0°C. **Error correction** - Проверьте температурные условия в электрошкафу - Проверьте кондиционер (при наличии) - Замените оборудование - Свяжитесь с сервисной службой
237-13837	**Error message** 13837 UM (FS.B): Управление тормозами не исправно CC %2 %1 %10 Info0:%4 **Cause of error** Тест управления тормозами обнаружил ошибку. Возможную причину можно получить из Инфо 0. Инфо 0: 1 = тормоза сконфигурированы, но не обнаружены 2 = короткое замыкание High-Side или тормоза с 24В 3 = короткое замыкание Low-Side или тормоза с 0В 4 = короткое замыкание High-Side с 24В короткое замыкание Low-Side с 0В 5 = низкое напряжение питания (<23,75В) **Error correction** - Проверьте напряжение питания (23,75 - 26,25 В) - Проверьте подключение тормозов - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13838	**Error message** 13838 UM (FS.B): SS0 или SS1F препятствует перезагрузке %1 **Cause of error** - Предшествующая реакция SS0 или SS1F преобразователя препятствует включению привода. **Error correction** - Перезапустите систему управления
237-13839	**Error message** 13839 UM (FS.B): unreleased testing software loaded: CC%2 %1 **Cause of error** На преобразователе загружено не разрешённое тестовое ПО: - Это ПО не было протестировано и официально не разрешено к использованию - Для этого ПО не рассчитана контрольная сумма Это ПО предназначено исключительно для целей тестирования! **Error correction** Это ПО или прошивка должны быть заменены на ПО или прошивку, которые официально разрешены: - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
237-1383A	**Error message** 1383A UM: Ошибка контрольной суммы в программном коде **Cause of error** - В программном коде привода (преобразователя) обнаружена ошибка контрольной суммы. - Преобразователь (привод) неисправен. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости замените оборудование
237-13890	**Error message** 13890 UM (FS.B):Ошибка в файле FS Include CC%2 %1 (Акт:%4 Ном:%5) **Cause of error** - Программное обеспечение SKERN-CC и UM (FS.B) не было скомпилировано с одинаковым Include-файлом. **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения и, при необходимости, переустановите - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-13F00	**Error message** 13F00 UMFSSW: error while deactivating axis %1 **Cause of error** Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC). **Error correction** Restart the control without deactivating the safe axis
237-17FFC	**Error message** 17FFC Ось %1: PLC модуль 9311 больше не поддержива-ется. **Cause of error** Функция больше не поддерживается этой версией ПО. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
237-17FFD	**Error message** 17FFD CC канал регулирования %2, ведомая ось %1 не идент. ведущей оси **Cause of error** Параметры MP_ctrlPerformance и MP_ampPwmFreq настроены по разному для ведущего и ведомого. **Error correction** -Проверьте параметры MP_ctrlPerformance и MP_ampPwmFreq и установите одинаковые значения для ведущего и ведомого. - Свяжитесь с сервисной службой.
237-17FFE	**Error message** 17FFE Ось %1: Измерение прервано **Cause of error** - Проверьте на дальнейшие сообщения. **Error correction** - Повторите измерение.
237-17FFF	**Error message** 17FFF Ось %1: амплитуда сигналов возбуждения слишком высокая **Cause of error** Limit of provided current or voltage reached during the measurement. **Error correction** - Reduce the amplitude of the excitation signal

Номер ошибки	Описание
237-18000	**Error message** 18000 CC %2: недостаточно свободной памяти. **Cause of error** - Необходимо слишком много памяти для требуемого измерения. **Error correction** - Уменьшите время записи. - Уменьшите частоту выборки.
237-18001	**Error message** 18001 Ось %1 Тревога при тестировании ПО **Cause of error** - При автоматическом тесте ПО включился сигнал тревоги **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
237-18003	**Error message** 18003 kv-коэффициент в cmp-файле не равен MP %1 **Cause of error** - kv-коэффициенты в cmp-файле и файле параметров различаются **Error correction** - Измените kv-коэффициент (kvFactor) в файле машинных параметров на значение из cmp-файла (compTorqueRipple) - Свяжитесь со службой сервиса
237-18004	**Error message** 18004 ki-коэффициент в cmp-файле не равен MP %1 **Cause of error** - ki-коэффициенты в cmp-файле и файле машинных параметров различаются **Error correction** - Измените ki-коэффициент (vCtrlIntGain) в файле параметров на значение из cmp-файла (compTorqueRipple) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18006	**Error message** 18006 DQ-ALM %1: расчётная величина Uz слишком маленька **Cause of error** - The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage. **Error correction** - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.
237-18007	**Error message** 18007 EnDat-Para. недействителен: ось %1Код:%4 значение: %5 **Cause of error** - При инициализации EnDat-датчика двигателя заданной оси было распознано значение параметра, которое не поддерживается. - В коде "Code" сообщения об ошибке содержится причина: 100: EnDat 2.1 параметр производителя измерительного датчика слово 20/21: "Шаг(и) измерения на оборот" = 0 не поддерживается программным обеспечением регулятора, если из него должна рассчитываться коммутация двигателя. 101: EnDat 2.1 параметр производителя измерительного датчика слово 17: "Количество различаемых оборотов" поддерживается только до 65534. 102: EnDat 2.1 параметр производителя измерительного датчика слово 13: CC424 "Количество тактов для передачи значения положения (формат передачи)" поддерживается только до 32. 200: EnDat 2.2 параметр производителя измерительного датчика слово 4: "Коэффициент масштабирования температуры" неизвестен. **Error correction** - Замените датчик - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18008	**Error message** 18008 Парам. EnDat недействит. для оси: %1 Код:%4 Значение:%5 **Cause of error** - При инициализации EnDat-датчика положения для заданной оси было обнаружено значение параметра, которое не поддерживается - Поле "Code" в сообщении об ошибке описывает причину: 101: EnDat 2.1 Параметр производителя измерительного датчика слово 17: "Количество различаемых оборотов" поддерживается до 65534. 200: EnDat 2.2 Параметр производителя измерительного датчика слово 4: "Коэффициент масштабирования температуры" неизвестен. **Error correction** - Замените датчик - Свяжитесь со службой сервиса
237-18009	**Error message** 18009 Kom-ошибка EnDat-датчика двигателя %1 Код ошибки: %4 **Cause of error** - При соединении с EnDat-датчиком двигателя произошла ошибка - По коду ошибки можно установить причину: - 101 и 102: Измерительный датчик выдал внутреннее сообщение об ошибке. Дальнейшее сообщение 0x1800F описывает причину более подробно. - 103, 104 и 105: Ошибка произошла во время соединения. Возможные причины: - Поврежден кабель датчика - Кабель датчика не предназначен для цифровой EnDat-связи с высокой тактовой частотой - Помехи в кабеле датчика (например, из-за недостаточного экранирования) **Error correction** - Проверьте дополнительную информацию из сообщения 0x1800F - Проверьте кабель датчика - Проверьте, подходит ли кабель датчика для цифровой передачи данных с повышенной частотой - Замените датчик - Замените оборудование (CC) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1800A	**Error message** 1800A Kom-ошибка EnDat-датчика положения %1 Код ошибки: %4 **Cause of error** - При соединении с EnDat-датчиком положения произошла ошибка - По коду ошибки можно установить причину: - 101 и 102: Измерительный датчик выдал внутреннее сообщение об ошибке. Дальнейшее сообщение 0x18010 описывает причину более подробно. - 103, 104 и 105: Ошибка произошла во время соединения. Возможные причины: - Поврежден кабель датчика - Кабель датчика не предназначен для цифровой EnDat-связи с высокой тактовой частотой - Помехи в кабеле датчика (например, из-за недостаточного экранирования) **Error correction** - Проверьте дополнительную информацию из сообщения 0x18010 - Проверьте кабель датчика - Проверьте, подходит ли кабель датчика для цифровой передачи данных с повышенной частотой - Замените датчик - Замените оборудование (CC) - Свяжитесь со службой сервиса
237-1800B	**Error message** 1800B Ось %1 выключ.преобразователя через -STO.A.x (сигнал: %4) **Cause of error** - Преобразователь был выключен с помощью внутреннего сигнала управления: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" **Error correction** - Проверьте значение в MP_vCtrlTimeSwitchOff (до версии NCK 597110-13) или MP_delayTimeSTOatSS1 (начиная с версии NCK 597110-14) и, при необходимости увеличьте значение (сконфигурированное время должно быть больше, чем значение в MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1800C	**Error message** 1800C Необходима повторная инициализация привода %1 **Cause of error** - Необходима повторная инициализация привода, т.к. макс. частота измерительного датчика (VCtrlEncoderInputFunctions,Bit 0) была изменена **Error correction** - Переустановите измерительный датчик - Деактивируйте ось с машинным параметром axisMode (Bit x = 0) - Выйдите из режима редактирования MP - Снова активируйте ось с машинным параметром axisMode (Bit x = 0) и установите желаемое значение в posEncoderType - Выйдите из режима редактирования MP - или перезапустите систему - Свяжитесь со службой сервиса
237-1800D	**Error message** 1800D Частота датчиков до 800 кГц не поддерживается %1 **Cause of error** - Для датчика мотора была выбрана максимальная частота 800 кГц (VCtrlEncoderInputFunctions,Bit 0 = 1) Используемое оборудование не поддерживает такую частоту. **Error correction** - Установите максимальную частоту датчика двигателя равной 500 кГц (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Свяжитесь со службой сервиса
237-1800E	**Error message** 1800E Частота датчика мотора слишком высокая %1 **Cause of error** - Допустимая частота измерительного датчика на входе датчика двигателя превышена. Пороги контроля: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 кГц - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 кГц **Error correction** - Уменьшите макс. скорость вращения двигателя - Установите входное подключение датчика двигателя на более высокую частоту (не для CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1800F	**Error message** 1800F Ошибка EnDat-датчика двигателя %1 Код ошибки: %4 **Cause of error** - EnDat-датчик двигателя сообщает об ошибке - По коду ошибки можно установить причину: 1 = Ошибка LED (источника света) 2 = Неправильная амплитуда сигнала 4 = Неправильное значение позиции 8 = Высокое напряжение питания 16 = Низкое напряжение питания 32 = Избыточный ток 64 = Необходима замена батареи **Error correction** - Проверьте монтаж датчика - Проверьте питающее напряжение датчика - При необходимости замените батарею - Замените датчик - Свяжитесь со службой сервиса
237-18010	**Error message** 18010 Ошибка EnDat-датчика положения %1 Код ошибки: %4 **Cause of error** - EnDat-датчик положения сообщает об ошибке - По коду ошибки можно установить причину: 1 = Ошибка LED (источника света) 2 = Неправильная амплитуда сигнала 4 = Неправильное значение позиции 8 = Высокое напряжение питания 16 = Низкое напряжение питания 32 = Избыточный ток 64 = Необходима замена батареи **Error correction** - Проверьте монтаж датчика - Проверьте питающее напряжение датчика - При необходимости замените батарею - Замените датчик - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18011	**Error message** 18011 Датчик двигателя: %1 Причина: %4, Источник: %5, Тревога: %6 **Cause of error** - При принудительной генерации сигналов ошибок в датчике мотора EnDat 2.2 или DriveCLIQ произошла ошибка **Error correction** - Проверьте кабель датчика - Замените датчик - Замените блок управления цифровыми приводами CC - Свяжитесь со службой сервиса Укажите, пожалуйста, полный текст ошибки: причина, источник и сигнал тревоги
237-18012	**Error message** 18012 Датчик положения: %1 Причина: %4, Источник: %5, Тревога: %6 **Cause of error** - При принудительной генерации сигналов ошибок в датчике мотора EnDat 2.2 или DriveCLIQ произошла ошибка **Error correction** - Проверьте кабель датчика - Замените датчик - Замените блок управления цифровыми приводами CC - Свяжитесь со службой сервиса Укажите, пожалуйста, полный текст ошибки: причина, источник и сигнал тревоги
237-18013	**Error message** 18013 DQ-датчик %1: установлено неработоспособное состояние %4 **Cause of error** - Один из сигналов безопасности измерительного датчика DRIVE-CLiQ сообщает об аппаратной ошибке. - Значение дополнительной информации: 101 = установлена внутренняя ошибка F1 102 = установлена внутренняя ошибка F2 103 = отсутствует внутренний бит позиции Ok PO 104 = установлен внутренний бит ошибки Severity 0 XG1 **Error correction** - Замените неисправный датчик - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18014	**Error message** 18014 Ошибка при смене головки DQ-ось %1 порт %4 ошибка %5 **Cause of error** При смене головки, с которой шло PHY Power Down and Up, произошла ошибка. Соответствующий PHY назначет заданному порту. Ошибка = код ошибки (BMCR = "Basic mode control"-регистр PHY-ка): 1: BMCR перед PHY Power Down не в порядке 2: BMCR после PHY Power Down не в порядке 3: BMCR после PHY Power Up не в порядке 4: BMCR после PHY Power Up в порядке, но истекло время **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
237-18015	**Error message** 18015 PWM-частота Ось %1 <= 4 кГц, необходим перезапуск **Cause of error** При первоначальном пуске в эксплуатацию системы управления PWM-частота одной оси была менее или равна 4 кГц. Эта ось не распределена к I2C-Master-CC. **Error correction** - Выключите и снова включите систему ЧПУ - Если сообщение об ошибке все равно повторяется после перезагрузки ЧПУ: - Замените неисправный блок CC - Замените буферную батарею MC - Свяжитесь со службой сервиса
237-18017	**Error message** 18017 Сменный модуль SPI: ошибка передачи %4 **Cause of error** - Не удается правильно связаться со сменным модулем SPI (модуль для CC или MC) для управления аналоговыми осями или для считывания аналоговых текущих значений. - Сменный модуль SPI неисправен - Ошибка разводки в сменном модуле SPI **Error correction** - Проверьте внешнюю разводку, особенно аналоговые входы и выходы, подключенные к сменному модулю SPI. - Замените сменный модуль SPI (модуль для CC или MC) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18018	**Error message** 18018 Сменный модуль SPI: ошибка в модуле, номер %4 **Cause of error** - Не удается правильно связаться со сменным модулем SPI (модуль для CC или MC) для управления аналоговыми осями или для считывания аналоговых текущих значений. - Сменный модуль SPI неисправен - Ошибка разводки в сменном модуле SPI **Error correction** - Проверьте внешнюю разводку, особенно аналоговые входы и выходы, подключенные к сменному модулю SPI. - Замените сменный модуль SPI (модуль для CC или MC) - Свяжитесь со службой сервиса
237-18019	**Error message** 18019 Стираемая ошибка позиционирования %1, ES %4 **Cause of error** Возникла удаляемая ошибка позиционирования (ошибка рассогласования слишком велика) из-за активного входа аварийной остановки. В этом случае блок управления CC немедленно останавливает привод. В результате возникает ошибка рассогласования. В дополнительной информации указан вход активной аварийной остановки: 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Маховичок (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Маховичок (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Функциональная безопасность 6 = Emergency Stop B Функциональная безопасность, маховичок **Error correction** - Проверьте внешнюю разводку кабелей, особенно входы аварийной остановки - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1801A	**Error message** 1801A Нестираемая ошибка позиционирования %1, ES %4 **Cause of error** Возникла неудаляемая ошибка позиционирования (ошибка рассогласования слишком велика) из-за активного входа аварийной остановки. В этом случае блок управления цифровыми приводами CC сразу же останавливает привод. В результате возникает ошибка рассогласования. В дополнительной информации указан активный вход аварийной остановки: 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Маховичок 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Маховичок 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Маховичок **Error correction** - Проверьте внешнюю разводку, особенно аналоговые входы аварийной остановки - Свяжитесь со службой сервиса
237-1801B	**Error message** 1801B SPI-модуль установлен в неверный слот **Cause of error** Один единственный SPI-модуль (например, CMA-H) только в SPI-гнезде 2 не допускается. **Error correction** - Вставьте SPI-модуль в гнездо 1 блока управления. В обесточенном состоянии, только после выключения системы управления! - Если после этого проблема не устранится, свяжитесь со службой сервиса.
237-1801C	**Error message** 1801C Сменная карта SPI не поддерживается **Cause of error** - Аппаратное обеспечение (блок CC) не поддерживает SPI-плату расширения. - Узел блока управления CC устарел. **Error correction** - Замените узел блока управления CC на современную модель. - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
237-1801D	**Error message** 1801D Избыточный ток на аналоговом выходе SPI-сменного модуля **Cause of error** Ток на выходе превысил 30мА более чем на 260мс. Возможные причины: - Короткое замыкание на 0V или на другие питающие напряжения - Короткое замыкание на другие выходы **Error correction** - Проверьте разводку кабелей на наличие замыкания на 0V, на напряжения питания или выходы других каналов. - Проверьте импеданс на входе приемника. - Проверка экранирования или соединения экранирования. - Свяжитесь со службой тех.поддержки.
237-1801E	**Error message** 1801E Перегрев SPI-сменного модуля **Cause of error** Температура на выходном усилителе-формирователе превысила 150°C. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
237-1801F	**Error message** 1801F Слишком маленькое напряжение питания сменного модуля SPI **Cause of error** Напряжение питания выходного усилителя-формирователя слишком маленькое: - Провал напряжения из-за перегрузки или короткого замыкания - Напряжение питания слишком маленькое из-за CC/UEC/MC **Error correction** - Проверьте питающее напряжение - Проверьте разводку выходов - Избегайте перегрузки, при которой деактивируются один или несколько выходных каналов - Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
237-18020	**Error message** 18020 Избыточный ток на аналоговом выходе SPI-сменного модуля **Cause of error** Сообщение сопровождает сообщение об ошибке ¿SHORT_CIRCUIT¿, если ошибка появилась не на долго, а затем исчезла. **Error correction** Никакие меры предпринимать не требуется, т.к. ошибки больше нет.
237-18021	**Error message** 18021 Ошибка в CMP-файле: неверная вспомогательная точка (SP) **Cause of error** CMP-файл: неверный указатель питания (Supply-Pointer SP) в "UCCS"-компенсации Указатель питания указывает на точку питания, для которой действует соответствующая компенсация. Возможные значения ввода: -1: Void -> исходная величина блока может быть использована для UCCP 0: UCCS-блок0 1: UCCS-блок1 2: UCCS-блок2 3: UCCS-блок3 4: UCCS-блок4 5: UCCS-блок5 6: IqNom 7: WNom **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса
237-18022	**Error message** 18022 CMP-файл: ошибочная передача оси при UCCS-компенсации **Cause of error** CMP-файл: неверная передача оси в "UCCS"-компенсации. Переданная MC информация о оси не верна, это значит, что переданный список оси не подходит к списку оси активной оси. Произошла внутренняя ошибка программного обеспечения. **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18023	**Error message** 18023 CMP-файл: заданная в UCCS-компенсации функция (FUNC) ошибочна **Cause of error** CMP-файл: была использована неверная функция (FUNC) в UCCS-компенсации. Возможны следующие функции: 0: DoNothing (-> деактивация) 1: полином 2: инверсный полином 3: БИХ-фильтр 2-го порядка 4: синус 5: синус гиперболический 6: функция, заданная по частям 7: адаптивный фильтр **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18024	**Error message** 18024 CMP-файл: неверное определение сигнала SIG0 или SIG1 от UCCS **Cause of error** CMP-файл: неверное задание входного сигнала SIG0 или SIG1 от UCCS/UCCP. Допустимы следующие входные величины: -1: не активно 0: изначально заданное значение из машинных параметров (только UCCP) 1: исходное значение блок 0 2: исходное значение блок 1 3: исходное значение блок 2 4: исходное значение блок 3 5: исходное значение блок 4 6: ток предварительного регулирования 7: ускорение предварительного регулирования 8: скорость предварительного регулирования 9: заданная частота вращения 10: ошибка рассогласования 11: номинальный ток 12: интегральный ток 13: номинальное напряжение 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: температура двигателя 21: угол коммутации **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса
237-18025	**Error message** 18025 CMP-файл: неверный список осей (SAX) в UCCS-компенсации **Cause of error** CMP-файл: неверный список осей (SAX) в UCCS-компенсации. Список осей указывает либо на собственную оси или на другую ось, которая должна находиться на той же CC-плате. Заданный список привязан к списку файла машинных параметров. **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18026	**Error message** 18026 CMP-файл: неверный ввод (ENTR) в UCCS-компенсации **Cause of error** CMP-файл: неверный ввод (ENTR) в "UCCS"-компенсации. С помощью ввода задается, подключается ли UCCS-компенсация аддитивно или мультипликативно. Допустимы следующие данные: 0: включение деактивировано 1: аддитивное включение 2: мультипликативное включение **Error correction** - Деактивируйте CMP-файл в машинных параметрах - Создайте заново CMP-файл - Свяжитесь со службой сервиса
237-18027	**Error message** 18027 "Расширенная компенсация", "TRC" не одновременно **Cause of error** Функции "TRC = Torque-Ripple-Compensation" и "Erweiterte Kompensationen" нельзя использовать одновременно. **Error correction** - Деактивируйте TRC-компенсацию с помощью соответствующего машинного параметра или - Деактивируйте расширенную компенсацию - Свяжитесь со службой сервиса
237-18028	**Error message** 18028 CC%2: Получена недействительная команда %4 1803B CC%2: команда %4 получена с неверной адресацией %5 **Cause of error** Между главным компьютером MC и блоком управления CC возникла ошибка связи. Возможные причины: - Неверная разводка кабелей HSCI - Внутренняя ошибка ПО - Установлена неактивированная версия ПО **Error correction** - Проверьте разводку кабелей HSCI - Проверьте соединение HSCI-штекера (защелкнут?) - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18029	**Error message** 18029 CC%2 инкр. определение текущего значения датчика двигателя %1 **Cause of error** - Неисправный датчик - Неверная передача данных от датчика - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте подключение и кабель датчика - Замените кабель датчика - Замените датчик - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
237-18030	**Error message** 18030 CC%2 инкр. определение текущего значения датчика положения %1 **Cause of error** - Неисправный датчик - Неверная передача данных от датчика - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте подключение и кабель датчика - Замените кабель датчика - Замените датчик - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса
237-18031	**Error message** 18031 CC%2 Неверное номинальное значение частоты вращения (PWM) %1 **Cause of error** Блок управления не передает или передает неверное заданное значение скорости вращения для двигателя или передает заданное значение слишком поздно: - Неверная конфигурация блока управления (машинные параметры) - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте конфигурацию блока управления, а точнее машинный параметр PWM-частоты, входы/выходы датчика и заданное значение скорости вращения - Проверьте версию ПО - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18032	**Error message** 18032 Превышено максимальное количество CC **Cause of error** Допустимое количество блоков управления CC было превышено. **Error correction** - Уменьшите количество блоков CC - Свяжитесь со службой сервиса
237-18033	**Error message** 18033 Синтаксическая ошибка в файле компенсации PAC **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в файле компенсации для PAC - Неверный тип функционирования в файле компенсации для PAC **Error correction** - Создайте заново файл компенсации для PAC с помощью TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-18034	**Error message** 18034 Неверное присвоение оси в файле компенсации PAC **Cause of error** - Неверное назначение осей в файле компенсации для PAC - Синтаксическая ошибка в файле компенсации для PAC **Error correction** - Проверьте назначение осей в файле компенсации для PAC - Создайте заново файл компенсации для PAC с помощью TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-18035	**Error message** 18035 Синтаксическая ошибка в файле компенсации CTC **Cause of error** - Неверная точка питания в файле компенсации для CTC - Синтаксическая ошибка в файле компенсации для CTC **Error correction** - Создайте заново файл компенсации для CTC с помощью TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18036	**Error message** 18036 CC%2 Привод:%1 Стоп=%4 Причина=%5 Группа осей=%6 Состояние=%7 **Cause of error** **Error correction**
237-18037	**Error message** 18037 Необходимая опция ПО не активирована: **Cause of error** Заданная опция программного обеспечения не активирована, хотя одна из связанных с ней функций должна быть активирована. **Error correction** - Проверьте опции ПО с помощью кодового числа SIK - Свяжитесь с контактным лицом производителя станка или компанией HEIDENHAIN
237-18038	**Error message** 18038 Неверный ввод данных в файле компенсации CTC **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в файле компенсации "расширенных компенсаций" функции CTC **Error correction** - Создайте заново файл компенсации для CTC с помощью TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18039	**Error message** 18039 Неверное количество штрихов датчика вращения %1, ожидается=%4 **Cause of error** Датчики вращения: - Заданное количество штрихов датчика не совпадает со считанным EnDat количеством штрихов - Некорректные данные в машинном параметре cfgServoMotor --> motStr - Некорректные данные в STR в таблице двигателей - Датчики двигателя EnDat 2.2 с неизвестным количеством штрихов следует описывать с STR = 1 или cfgServoMotor --> motStr=1 Датчики длины: - Заданное количество штрихов датчика не совпадает со считанным EnDat количеством штрихов - Неверное значение в машинном параметре posEncoderDist или posEncoderIncr - Датчики длины EnDat 2.2 с неизвестным количеством штрихов следует описывать с разрешением шага измерения (например, 1 нм или 10 нм) **Error correction** Датчики вращения: - Введите отображенное количество штрихов в машинный параметр cfgServoMotor --> motStr - Введите отображенное значение в STR таблицы двигателя Датчики длины: - Задайте отображенное в нм расстояние между штрихами через машинные параметры posEncoderDist или posEncoderIncr Свяжитесь со службой сервиса
237-1803A	**Error message** 1803A Ошибка конфигурации %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5 **Cause of error** Неверная конфигурация: - Связь между машинным параметром CfgAxisHardware->posEncoderDist и CfgAxisHardware->posEncoderIncr не соответствует со значениями измерительного датчика EnDat - Для EnDat 2.2: смотри техническое руководство системы ЧПУ **Error correction** - Проверьте введенные значения в машинных параметрах CfgAxisHardware->posEncoderDist и CfgAxisHardware->posEncoderInc и замените их отображаемыми значениями - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1803C	**Error message** 1803C Неверный ввод параметров в файле компенсации CC в UCCS **Cause of error** - Неверная запись в файле компенсации расширенных компенсаций (CTC, PAC, LAC, ...) - Установленная версия программного обеспечения не поддерживает эту запись **Error correction** - Проверьте записи в файле компенсации - Свяжитесь со службой сервиса
237-1803D	**Error message** 1803D Неверный ввод данных в файле компенсации PAC **Cause of error** - Неверная запись в файле компенсации для PAC - Установленная версия программного обеспечения не поддерживает эту запись **Error correction** - Проверьте записи в файле компенсации - Свяжитесь со службой сервиса
237-1803E	**Error message** 1803E Ошибка регулятора тока **Cause of error** Регулятор тока не смог измерить текущий ток (= 0), хотя номинальный ток был задан. Возможные причины: - Питающий провод двигателя разорван - Ошибка настройки реле звезда-треугольник - Неисправность в силовой части **Error correction** - Проверьте кабели двигателя - Проверьте разводку кабелей и функционирование реле звезда-треугольник - При необходимости замените силовую часть - Свяжитесь со службой сервиса
237-1803F	**Error message** 1803F Синтаксическая ошибка в файле компенсации LAC **Cause of error** Ситнаксическая ошибка в "расширенной компенсации" Неизвестный тип функции "Load Adaptive Control" **Error correction** Генерация нового файла компенсации LAC с помощью TNCopt Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18041	**Error message** 18041 Превышено максимальное количество блоков компенсации (CTC/PAC) **Cause of error** - Превышено максимальное количество CTC-блоков - Превышено максимальное количество PAC-блоков - Превышено максимальное количество других блоков расширенной компенсации **Error correction** - Отредактируйте файлы расширенной компенсации с помощью TNCopt - Деактивируйте расширенную компенсацию с помощью MP2700/CompEnhancedCompensations - Свяжитесь со службой сервиса
237-18042	**Error message** 18042 Синтаксическая ошибка в файле компенсации MAC **Cause of error** Ситнаксическая ошибка в "расширенной компенсации" Неизвестный тип функции "Motion Adaptive Control" **Error correction** - Сгенерируйте новый MAC-файл компенсации с помощью TNCopt - Свяжитесь со службой сервиса
237-1804B	**Error message** 1804B Отсутсвует файл компенсации для UCCP 18044 Отсутсвует файл компенсации для CTC 18045 Отсутсвует файл компенсации для PAC 18046 Отсутсвует файл компенсации для LAC 18047 Отсутсвует файл компенсации для MAC 18048 Отсутсвует файл компенсации для ACC 1804A Отсутсвует файл компенсации для UCCS **Cause of error**
237-1804C	**Error message** 1804C Датчик положения EnDat: скорость передачи оси %1 **Cause of error** - Связь с датчиком измерения невозможна со скоростью, необходимой для управления. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей и разъем сигнального участка - Замените измерительный датчик - Замените блок CC - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1804D	**Error message** 1804D EnDat-датчик двигателя: скорость передачи оси %1 **Cause of error** - Связь с датчиком измерения невозможна со скоростью, необходимой для управления. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей и разъем сигнального участка - Замените измерительный датчик - Замените блок CC - Свяжитесь со службой сервиса
237-1804E	**Error message** 1804E Карта триггера SPI активирует %1 скорость триггера %4 Гц **Cause of error** - Синхронизация внешних датчиков активирована с помощью триггерной карты SPI в CC через CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, бит 10 **Error correction** - Проверьте запись в CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, бит 10 - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-1804F	**Error message** 1804F EnDat2.2 настроен, но не найден %1, информация %4 %5 %6 **Cause of error** EnDat2.2-датчик был сконфигурирован, но система ЧПУ не смогла переключить его в EnDat2.2-режим. Информация содержит следующие дополнительные сведения: 1) 1: Речь идет о датчике скорости вращения 2: Речь идет о датчике положения 2) Смещение разъема например, смещение разъема = 3 и дополнительная информация 1) = 2: Речъ идет о разъеме X204 3) Слово ошибки EnDat **Error correction** - Проверьте значение в машинном параметре CfgAxisHardware-posEncoderType: Значение CC_EXTERN_ENDAT_2_2 может быть установлен только в том случае, если датчиком положения является EnDat2.2-датчик. - Проверьте выбранный двигатель: Текущие настройки предполагают двигатель с EnDat2.2-датчиком . - Проверьте значение в машинном параметре CfgServoMotor-motEncType. - Проверьте статус EnDat2.2-датчика с помощью DriveDiag: Проверьте наличие предупредительных сообщений.

Номер ошибки	Описание
237-18050	**Error message** 18050 CC%2 %1 AVD параметр ID=%4 **Cause of error** Файл параметров AVD содержит ошибку: - файл содержит недействительные данные параметров - для создания, возможно, использовалась несоответствующая версия TNCopt **Error correction** - Деактивируйте AVD в конфигурации (enhancedComp/MP2700) - Создайте новый AVD файл с помощью текущей версии TNCopt - Проверьте версию ПО ID=10 применение на оборудовании возможно только с ограниченным числом осей - свяжитесь с сервисной службой ID=107 коэффициент Kv регулятора положения не соответствует AVD-параметру PAR7 ID=108 коэффициент Kp регулятора частоты вращения не соответствует AVD-параметру PAR8 ID=109 коэффициент Ki регулятора частоты вращения не соответствует AVD-параметру PAR9 ID=205 не действительная версия файла ID=300 перегрузка по току двигателя по причине неправильной AVD-параметризации
237-18051	**Error message** 18051 Ось %2: ошибочный номер UV **Cause of error** - Номер блока электроснабжения UV в параметрах машины неверный **Error correction** - Проверьте номер блока электроснабжения UV в параметрах машины - Свяжитесь со службой сервиса
237-18052	**Error message** 18052 Ось %2: Ошибочный ввод в файле компенсации ICTRL **Cause of error** - Неверная запись в файле компенсации для ICTRL - Установленная версия программного обеспечения не поддерживает эту запись **Error correction** - Проверьте назначение в файле компенсации для ICTRL - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
237-18056	**Error message** 18056 CC %2 ось %1: фильтр %4 в контуре регулир. скорости не стабилен **Cause of error** - Противоречивый набор параметров фильтра. - Настроена слишком низкая или слишком высокая частота фильтра в параметре станка MP_vCtrlFilterFreqX. **Error correction** - Проверьте записи в параметрах станка MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX и MP_vCtrlFilterBandWidthX, при этом X соответствует указанному номеру фильтра. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-18057	**Error message** 18057 CC %2 ось %1: фильтр %4 в контуре регулир. положения не стабилен **Cause of error** - Противоречивый набор параметров фильтра - Настроена слишком низкая или слишком высокая частота фильтра в параметре станка MP_vCtrlFilterFreqX **Error correction** - Проверьте записи в параметрах станка MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX и MP_vCtrlFilterBandWidthX, при этом X соответствует указанному номеру фильтра. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-18058	**Error message** 18058 CC %2 Ось %1: IPC не стабильно %4 **Cause of error** - Слишком большая постоянная времени IPC **Error correction** - Проверьте параметр станка MP_compIpcT1 и MP_compIpcT2 - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-18059	**Error message** 18059 CC %2 Ось %1: AVD не стабильно %4 1805A CC %2 Ось %1: AVD не стабильно %4 **Cause of error** - Настроена слишком низкая или слишком высокая частота AVD. **Error correction** - Проверка частоты AVD с текущей версией TNCopt - Генерирование нового AVD-файла с помощью TNCopt - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
237-1805B	**Error message** 1805B CC %2 Ось %1: AVD-фильтр не стабилен %4 **Cause of error** - Противоречивый набор параметров AVD-фильтра 13 (тип 22) - Настроена слишком высокая или слишком низкая частота фильтра для AVD-фильтра 13 (тип 22) - Настроена слишком высокая или слишком низкая AVD-частота **Error correction** - С помощью текущей версии TNCopt проверьте AVD-фильтр 13. - Проверка AVD-частоты с помощью TNCopt - Генерирование нового AVD-файла через TNCopt - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-1805C	**Error message** 1805C CC %2 Ось %1: измерение с AVD не стабильно %4 18063 CC %2 Ось %1: ACC не стабильно %4 18064 CC %2 Ось %1: ACC не стабильно %4 18065 CC %2 Ось %1: ACC не стабильно %4 18066 CC %2 Ось %1: ACC не стабильно %4 1806B CC %2 Ось %1: фильтр не стабилен %4 **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО
237-1805D	**Error message** 1805D Превышено максимальное количество функциональных блоков %1 **Cause of error** - Превышено максимальное количество функциональных блоков LAC - Превышено максимальное количество функциональных блоков расширенной компенсации **Error correction** - Исправьте расширенные файлы компенсации с помощью TNCopt - Отключите расширенную компенсацию через <ParameterSet> .CfgControllerComp.enhancedComp - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1805E	**Error message** 1805E Подводящая точка в %4, в строке %5 содержит ошибку **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в отображаемом файле - Указанная точка подвода не поддерживается **Error correction** - Сгенерируйте новый файл компенсации с помощью TNCopt - Отключите расширенную компенсацию - Свяжитесь с сервисной службой
237-1805F	**Error message** 1805F Ошибка в %4 в строке %5 **Cause of error** - Синтаксическая ошибка в отображаемом файле - Индекс сигнала (SIGx) неверен в отображаемой строке **Error correction** - Заново сгенерируйте отображаемый файл с помощью TNCopt - Отключите расширенную компенсацию через <ParameterSet> .CfgControllerComp.enhancedComp - Свяжитесь с сервисной службой
237-18060	**Error message** 18060 Некорректное присвоение в %4 **Cause of error** - Вход или выход для компенсации недоступны (например, на другой плате контроллера) - Неправильное присвоение в отображаемом файле **Error correction** - Создайте новый файл компенсации с помощью TNCopt - Компенсация через сопряжение осей возможна только для осей на одной плате регулятора. - Свяжитесь с сервисной службой
237-18062	**Error message** 18062 CC %2 ось %1: AVD-фильтр 1%4 в контуре регул. полож. не стабилен **Cause of error** - Противоречивый набор параметров фильтра - Настроена слишком высокая или слишком низкая частота фильтра **Error correction** - С помощью текущей версии TNCopt проверьте AVD-фильтры 11 и 12 - Генерирование нового AVD-файла через TNCopt - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
237-18067	**Error message** 18067 CC %2 Ось %1: CPF не стабильно %4 **Cause of error** - Слишком низкая частота разделения фильтров Crossover Position Filter (CPF) **Error correction** - Проверьте частоту разделения (MP_compActDampFreq) - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-18068	**Error message** 18068 Axis %1: FSC filter instable (%4) 18069 Axis %1: FSC filter instable (%4) **Cause of error** The FSC filter parameters are faulty. **Error correction** - Check the FSC parameters - Use TNCopt to optimize the FSC parameters - Deactivate FSC (set FscAccToIq to 0) - Inform your service agency
237-1806C	**Error message** 1806C "Машинный параметр" в %4 в строке %5 содержит ошибки **Cause of error** - Ошибка синтаксиса в показанном файле - Указанный параметр станка не поддерживается **Error correction** - Генерация нового файла компенсации с помощью TNCopt - Деактивация расширенной компенсации - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
237-1806D	**Error message** 1806D Синтаксическая ошибка в FN22-функции **Cause of error** - Ошибка в синтаксисе FN22-функции **Error correction** Проверить синтаксис FN22-функции Деактивация FN22-функции или наложенного цикла Связаться со службой тех.поддержки
237-1806E	**Error message** 1806E Некорректное присвоение в %4 **Cause of error** - Некорректное присвоение в отображаемом файле **Error correction** - Заново создать файл компенсации через TNCopt - Известить службу тех.поддержки

Номер ошибки	Описание
237-1806F	**Error message** 1806F Цикл 239 отменен **Cause of error** Цикл 239 прерван Не проведена оценка массы/инерции массы **Error correction** Повторите цикл 239
237-18070	**Error message** 18070 CC%2 %1 Ограничение тока в контуре регулирования **Cause of error** Было идентифицировано ограничение тока в контуре регулирования Функция AVD была деактивирована. Возможные причины: - Слишком высокое ускорение - Ошибка в параметрах регулирования - Неверный тип подавления AVD - Слишком высокий коэффициент подавления AVD **Error correction** - Проверьте заданное ускорение - Проверьте параметры регулирования - Проверьте параметры AVD - При необходимости, скорректируйте параметры - Свяжитесь с сервисной службой
237-18071	**Error message** 18071 CC%2 функция доступна только с датчиками EnDat %1 **Cause of error** Разделенный позиционный фильтр (Crossover-Positionfilter) возможно только в сочетании с измерительной системой EnDat **Error correction** Отмените функцию разделенного позиционного фильтра (Crossover-Positionfilter) Примените датчик линейного перемещения Endat Свяжитесь с сервисной службой
237-18072	**Error message** 18072 Перегрузка шпинделя %1 **Cause of error** - Шпиндель был на короткое время перегружен **Error correction** - Уменьшите подачу - Уменьшите величину врезания - Проверьте данные резания

Номер ошибки	Описание
237-18074	**Error message** 18074 CC%2 %1 измеренная инерция масс: %4 [кг'*м*м*0.001] **Cause of error** **Error correction**
237-18076	**Error message** 18076 CC%2 %1 пороговое значение ускорения не достигнуто: %4 [процент] **Cause of error** При отработке взвешивания требуемое ускорение оси не было достигнуто. Оценка массы или инерции масс возможно только при определённом минимальном ускорении. **Error correction** - Установите потенциометр подачи на 100% - Увеличьте амплитуду перемещения для взвешивания
237-18078	**Error message** 18078 CC %2 ось %1: параметр %4 не поддерживается ПО. **Cause of error** - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version. **Error correction** - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-18079	**Error message** 18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	**Error message** 1807A CC%2: Internal connection fault, Error code=%4 **Cause of error** Модуль коммуникации во внутренней связи сообщает об ошибке. Возможные причины: - электромагнитные помехи - аппаратная неисправность **Error correction** - Проверьте кабель измерительного датчика, особенно подключение экрана - Проверьте предписания в техническом руководстве, относительно прокладки кабелей - Замените оборудование - Создайте сервисный файл (код ошибки даст информацию о точной причине для диагностики в HEIDENHAIN) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1807B	**Error message** 1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	**Error message** 1807C CC%2: Internal port %5 fault, Error code=%4 **Cause of error** Компонент коммуникации внутреннего соединения сообщает об ошибке Возможные причины: - Электромагнитные помехи - Аппаратная неисправность **Error correction** - Проверьте кабель измерительного датчика, особенно подключение экрана - Проверьте предписания в техническом руководстве, относительно прокладки кабелей - Замените оборудование - Создайте сервисный файл (код ошибки даст информацию о точной причине для диагностики в HEIDENHAIN) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1807D	**Error message** 1807D CC%2: физическая помеха приёма данных %1, код ошибки = %4 **Cause of error** Блок коммуникации для оптоволоконного соединения (HFL) с преобразователем сообщает об ошибке. Возможные причины: - Аппаратная неисправность - Электромагнитные помехи - Оптоволоконный кабель (HFL) некорректно подключен - Слишком маленький радиус изгиба оптоволоконного кабеля **Error correction** - Проверьте ослабление оптоволоконного соединения (HFL) с помощью TNCdiag в случае, если ослабление слишком большое: - Проверьте оптоволоконное соединение - Проверьте предписания в техническом руководстве, относительно прокладки кабелей - При необходимости, замените блок - Создайте сервисный файл (код ошибки даст информацию о точной причине для диагностики в HEIDENHAIN) - Свяжитесь с сервисной службой - Проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - Проверьте двигатель или силовой кабель на корректное подключение к клеммам и экранирование
237-1807E	**Error message** 1807E CC%s: Internal connection fault, Error code=%4 **Cause of error** The component for internal optical fiber connections reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective **Error correction** - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency

Номер ошибки	Описание
237-1807F	**Error message** 1807F UM 3xx inverter not found %1 **Cause of error** - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector, or CfgAxisHardware->hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective **Error correction** - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency
237-18082	**Error message** 18082 Вход для датчика положения не существует %1 **Cause of error** - Для датчика положения (значение в MP_posEncoderInput) выбран несуществующий вход **Error correction** - Проверьте машинный параметр MP_posEncoderInput - Свяжитесь свяжитесь с сервисной службой
237-18083	**Error message** 18083 Вход для датчика вращения не существует %1 **Cause of error** - Для датчика частоты вращения (значение в MP_speedEncoderInput) выбран несуществующий вход **Error correction** - Проверьте машинный параметр MP_speedEncoderInput - Свяжитесь свяжитесь с сервисной службой
237-18084	**Error message** 18084 Выход для оптического кабеля не существует %1 **Cause of error** - Для оптоволоконного провода к преобразователю (MP_inverterInterface) выбран несуществующий выход **Error correction** - Проверьте машинный параметр MP_inverterInterface и, при необходимости, измените - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18085	**Error message** 18085 Разъём для двигателя на преобразователе не существует %1 **Cause of error** - Выбранный выход подключения мотора (значение в MP_motorConnector) в преобразователе UM или компактном преобразователе UEC.не существует. **Error correction** - Проверьте машинный параметр MP_motorConnector - Свяжитесь с свяжитесь с сервисной службой
237-18089	**Error message** 18089 Сработал мониторинг WD %1 (полученный.:%4, ожид.:%5) **Cause of error** - Регулятор CC или компактный преобразователь UEC сообщает, что сторожевой таймер на преобразователе UM или компактном преобразователе UEC больше не обновляется **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - Проверьте двигатель или силовой кабель на корректное подключение к клеммам и экранирование - Свяжитесь с сервисной службой
237-1808A	**Error message** 1808A Начальная коммуникация в преобразователе не удалась CC%2 %1 **Cause of error** При загрузке системы ЧПУ не получилось установить соединение с приводом. **Error correction** - Проверьте напряжение питания - Свяжитесь с сервисной службой - Замените привод
237-1808B	**Error message** 1808B Файл параметров ICTRL_xx.cmp содержит ошибки **Cause of error** - Запись в файле параметров ICTRL_xx.cmp содержит ошибки **Error correction** - Создайте новый файл параметров через TNCopt - Переменный параметр не известен - Переменный параметр не разрешается с данной функцией - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1808C	**Error message** 1808C Введён параметр: "%1 WearAdaptFriction = %4" **Cause of error** Параметр износа определён **Error correction**
237-1808D	**Error message** 1808D Ошибка при определении "WearAdaptFriction" **Cause of error** Ошибка возникла при определении "WearAdaptFriction" - Коррегирующий профиль не подходит к определению параметров износа - Коррегирующий профиль слишком длинный, так что запись данный прерывается слишком рано. - Коррегирующий профиль слишком короткий, так что не может достичь постоянной скорости для регистрации измеряемой величины. **Error correction** - Адаптируйте коррегирующий профиль к определению числовой характеристики износа - Свяжитесь с сервисной службой
237-1808E	**Error message** 1808E Переключение PWM во время отработки не разрешается **Cause of error** - Параметр для частоты PWM был изменён при активном управлении. - Исходные станочные параметры содержат другую частоту PWM. **Error correction** - Все файлы станочных параметров должны иметь одинаковые настройки PWM. - Измените частоту PWM на одинаковое значение для всех файлов и всех осей, которые расположены на одинаковом выходе PWM. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
237-1808F	**Error message** 1808F CC%2 Несовместимая система измерения на моторе %1, разъём X%4 **Cause of error** Сконфигурированный вход измерительной системы может работать только с чисто цифровым последовательным интерфейсом измерительной системы. Датчики с интерфейсом 1 Vpp не поддерживаются на этом входе. **Error correction** - Если речь идёт о 1 Vpp датчике, применяемого в качестве датчика мотора: используйте входы X401 - X406 этого CC и настройте через CfgAxisConfig/ MP_speedEncoderInput. - В случае, если датчик действительно имеет чисто цифровой последовательный интерфейс: Установите правильное значение в параметре CfgServoMotor/ MP_motEncType. - Свяжитесь с сервисной службой.
237-18090	**Error message** 18090 CC%2 Несовместимая система измерения положения %1, разъём X%4 **Cause of error** Сконфигурированный вход измерительной системы может работать только с чисто цифровым последовательным интерфейсом измерительной системы. Датчики с интерфейсом 1 Vpp не поддерживаются на этом входе. **Error correction** - Если речь идёт о 1 Vpp датчике, применяемого в качестве датчика положения: используйте входы X401 - X406 этого CC и настройте через CfgAxisConfig/ MP_posEncoderInput. - В случае, если датчик действительно имеет чисто цифровой последовательный интерфейс: Установите правильное значение в параметре CfgAxisHardware/ MP_posEncoderType. - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18091	**Error message** 18091 Регулятор частоты: коэф. P или время запазд. слишком мало ось %1 **Cause of error** - Коэффициент P регулятора частоты вращения в MP_vCtrlPropGain из CfgSpeedControl слишком маленький - Время срабатывания регулятора частоты вращения в MP_vCtrlPropGain или MP_vCtrlIntGain слишком короткое - Установлен бит 20 в MP_miscCtrlFunct0 из CfgCCAuxil, в то время как коэффициент P и время срабатывания в порядке **Error correction** - Увеличьте коэффициент P в MP_vCtrlPropGain - Уменьшите коэффициент I в MP_vCtrlIntGain - Сбросьте бит 20 в MP_miscCtrlFunct0
237-18094	**Error message** 18094 CC%2 Ошибка при инициализации Endat3 %1 **Cause of error** - При инициализации интерфейса Endat3 возникла проблема (AddInfo[0] == 0). - Коммуникация с датчиком EnDat3 не возможна (AddInfo[0] == 1). **Error correction** - Выполните перезагрузку системы ЧПУ - Замените блок регуляции CC - Проверьте соединительный кабель до измерительного датчика - Отсоедините питание измерительного датчика, как минимум на 5 секунд (вытащите кабель датчика из ЧПУ) и перезагрузите ЧПУ - Замените измерительный датчик

Номер ошибки	Описание
237-18096	**Error message** 18096 Parameters of current controller are not correct %1 info %4 **Cause of error** - Параметризация регулятора тока (CfgCurrentControl) не корректна Инфо = 1: смешанная параметризация не допускается: пожалуйста используйте только (iCtrlPropGain и iCtrlIntGain) или (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ и iCtrlIntGainQ) Инфо = 2: iCtrlPropGain = 0, однако iCtrlIntGain > 0 Инфо = 3: iCtrlPropGainD = 0, однако iCtrlIntGainD > 0 Инфо = 4: iCtrlPropGainQ = 0, однако iCtrlIntGainQ > 0 **Error correction** - Скорректируйте параметры контура регулирования тока Инфо = 1: установите (iCtrlPropGain = 0 и iCtrlIntGain = 0) или (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 и iCtrlIntGainQ = 0) Инфо = 2: установите iCtrlPropGain > 0 или iCtrlIntGain = 0 Инфо = 3: установите iCtrlPropGainD > 0 или iCtrlIntGainD = 0 Инфо = 4: установите iCtrlPropGainQ > 0 или iCtrlIntGainQ = 0
237-18097	**Error message** 18097 Ось %1: измерение не возможно **Cause of error** Ось при измерении может переместиться за границу рабочей зоны. **Error correction** Позиционируете ось с достаточным запасом до границы рабочей зоны. Уменьшите вторичную скорость.
237-18098	**Error message** 18098 Ось %1: включение сигналов регулирования прервано. **Cause of error** Привод был отключен или выключен во время переключения сигнала возбуждения. **Error correction** Повторите измерение с включенным приводом.

Номер ошибки	Описание
237-18099	**Error message** 18099 ПереключениечастотыPWM в зависимости от скор.вращ. невозможно %1 **Cause of error** - Сконфигурировано, зависимое от частоты вращения, переключение частоты PWM в CfgCurrentControl/ MP_iCtrlPwmType = 2. Эта функция ещё не поддерживается в установленной версии ПО для 3-го поколения приводов. **Error correction** - Установите параметр CfgCurrentControl->iCtrlPwmType на 0. - При необходимости установите частоту PWM постоянное на более высокое значение. - Свяжитесь с сервисной службой.
237-1809A	**Error message** 1809A Была запущена последовательность настройки TNCopt **Cause of error** Через TNCopt запущена автоматическая процедура оптимизации. Контроль на системой ЧПУ осуществляется через TNCopt. Перемещения осей могут быть запущены автоматически! **Error correction** Проверьте, есть соединена ли TNCopt с системой ЧПУ и запущена ли процедура оптимизации.
237-1809B	**Error message** 1809B Ось %1: обнаружена вибрация. **Cause of error** Во время измерения возникли вибрации. **Error correction** Уменьшите амплитуду сигналов возбуждения. Убедитесь, что контур регулирования имеет достаточный запас устойчивости.
237-1809C	**Error message** 1809C Недопустимый тип обнуления %1 **Cause of error** Установленный в параметре CfgReferencing->refType режим не возможен с существующим датчиком. **Error correction** Установите подходящий для данного датчика режим обнуления в упомянутом параметре.

Номер ошибки	Описание
237-1809D	**Error message** 1809D CC%2: помехи внутренних соединений **Cause of error** Переврано соединение с внутренним контроллером приборов. Возможные причины: - Напряжение питание находится вне допустимых пределов - Неисправность аппаратной части **Error correction** - Проверьте напряжения питания затронутого CC и их значения в соответствии с техническим руководством. - Замените блок CC. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
237-1809E	**Error message** 1809E CC%2: помехи внутренних соединений **Cause of error** Переврано соединение с внутренним контроллером приборов. Возможные причины: - Напряжение питание находится вне допустимых пределов - Неисправность аппаратной части **Error correction** - Проверьте напряжения питания затронутого CC и их значения в соответствии с техническим руководством. - замените блок CC. - Свяжитесь с сервисной службой.
237-1809F	**Error message** 1809F Ось %1: значение амплитуды не в разрешённом диапазоне **Cause of error** Значение амплитуды сигналов возбуждения для измерения частотной характеристики находятся вне допустимого диапазона. **Error correction** - Обратитесь к производителю станка - Проверьте/скорректируйте макрос OEM для цикла 238 Измерение состояния станка (CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_MEAS) - Проверьте значение для амплитуды сигналов возбуждения - Рекомендация по настройке: амплитуда задаётся, как коэффициент от номинального тока. Типичное значение 0,3.

Номер ошибки	Описание
237-180A0	**Error message** 180A0 Загружено не разрешённое ПО преобразователя **Cause of error** В преобразователь загружено не разрешённое тестовое программное обеспечение. Использование данного ПО допустимо только для внутренних тестовых задач. **Error correction** - Проверьте версию программного обеспечения - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
237-180A1	**Error message** 180A1 Триггер превышения времени **Cause of error** Событие, которое запустило триггер, не наступило во время. Запрограммированная подача не достигнута. **Error correction** Уменьшите запрограммированную подачу.
237-180A2	**Error message** 180A2 Axis %1: %4 is not supported by the CC controller unit **Cause of error** The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC). **Error correction** - Deactivate the function - Inform your service agency
237-180A3	**Error message** 180A3 Axis %1: zero crossover of the %4 speed in '%5' measurement **Cause of error** While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided. **Error correction** Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude

Номер ошибки	Описание
237-180A4	**Error message** 180A4 CC%2: макс. расчётная нагрузка превышена для оси %1 **Cause of error** После измененного или нового актированного набора машинных параметров повысилась вычислительная нагрузка на CC по сравнению с нагрузкой при исходном или предыдущем наборе машинных параметров. Для расчёта нагрузки используются параметры частоты PWM (CfgPowerStage > ampPwmFreq), эффективность регулятора (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) и время цикла регулятора тока (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType). **Error correction** - Выполните перезагрузку, чтобы изменённый блок параметров загружался изначально. - Изначально загрузите набор машинных параметров с более высокой вычислительной нагрузкой (при необходимости, с атрибутом Axes->PhysicalAxes->(Идентификатор оси)->deactivatedAtStart = TRUE) и затем активируйте, подходящий к текущей конфигурации оборудования, набор машинных параметров (с меньшей вычислительной нагрузкой).
237-180A6	**Error message** 180A6 Ось %1: измерение диаграммы водопада: v_nom не постоянен **Cause of error** Заданная скорость v_nom не постоянная во время записи диаграммы водопада. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка - Проверьте/скорректируйте OEM-макрос для цикла 238 Измерение состояния станка (CfgSystemCycle > OEM_MACHSTAT_MEAS) - Увеличьте время подвода/выбега

Номер ошибки	Описание
237-180A7	**Error message** 180A7 CC%2: ошибка коммун. с датчиком вращения EnDat3, код ошибки %6 180A8 CC%2: ошибка коммун. с датчиком положения EnDat3, код ошибки %6 **Cause of error** - Возникла ошибка коммуникации с измерительным датчиком EnDat3. - Код ошибки описывает причину: - 0,1: ошибка на физическом уровне (PHY) - 2: ошибка CRC HPF или LPF - 3: ошибка WD, не обнаружен ответ от измерительного устройства во время тайм-аута - Возможные причины: - Измерительный датчик неисправен - Соединительный кабель измерительного датчика неисправен. - Помехи на соединительном кабеле измерительного датчика. **Error correction** - Замените измерительный датчик - Проверите соединительный кабель, при необходимости, замените. - Замените блок регулятора CC
237-180A9	**Error message** 180A9 CC%2: датчик вращения EnDat3 сообщает об ошибке, код ошибки %6 180AA CC%2: датчик положения EnDat3 сообщает об ошибке, код ошибки %6 **Cause of error** Измерительный датчик EnDat3 сообщает об ошибке во время циклической коммуникации. Код ошибки описывает причину: - 6: Сбой генерации данных или системный сбой измерительного устройства - 7: Ошибочное положение внутри одного оборота - 8: Ошибочное многооборотное положение - 9: Превышены допустимые условия окружающей среды для измерительного датчика (например, температура) - 10: Допустимые электрические условия эксплуатации (ток и/или напряжение) превышены или занижены - 11, 12, 13, 14: сообщение об ошибке специфическое для устройства 0-3 (проверьте документацию на измерительное устройство) - 15: Неуказанное сообщение об ошибке **Error correction** - Проверьте измерительный датчик - Обеспечьте условия окружающей среды измерительного датчика. - Замените измерительный датчик

Номер ошибки	Описание
237-180AB	**Error message** 180AB CC%2: ошибка цикл. коммун. с датчиком вращ. EnDat3, код ошибки %6 180AC CC%2: ошибка цикл. комм. с датчиком полож. EnDat3, код ошибки %6 **Cause of error** Измерительный датчик сообщает об ошибке во время циклической связи. Код ошибки описывает причину: - 4: были переданы неверные данные о позиции - 5: код запроса не поддерживается измерительным устройством - 6: Сигнализирует об ошибке, которую не возможно связать. **Error correction** - Проверьте измерительный датчик - Проверьте дополнительные запросы - Замените измерительный датчик - Замените блок регулятора CC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180AD	**Error message** 180AD CC%2: сообщение от датчика EnDat3 на %10; Код предупреждения: %6 **Cause of error** Возникло предупреждение при коммуникации с измерительным датчиком Код предупреждения описывает причину: - 0: Состояние измерительного прибора/обслуживание - 1: Близко к пределу допустимых условий окружающей среды (например, по температуре) - 2: Близко к допустимым граничным значениям по электрическим условиям эксплуатации (ток/напряжение) - 3: Превышена граничное значение предупреждения о температуре - 4: Почти достигнут предел минимального заряда аккумулятора - 5-8:Предупреждение специфическое для устройства 0-3 - 9: Неуказанное предупреждение от измерительного устройства - 10: отображается предупреждение, которое не может быть назначено В ближайшем будущем может произойти более серьезная ошибка измерительного устройства. **Error correction** Меры в зависимости от кода предупреждения: - 0: рекомендуется обслуживание измерительного устройства. - 1, 4: Проверьте соответствие окружающим условиям (например, температуре) и примите меры - 2: Соответствие электрическим условиям эксплуатации (например, проверьте электропитание) - 3: Обеспечьте соответствие электрическим условиям эксплуатации, незамедлительно замените батарею - 5-8: Меры в соответствии с документацией на измерительное устройство - 9, 10: Проверьте измерительное устройство, замените измерительное устройство, уведомите сервисную службу.

Номер ошибки	Описание
237-180B1	**Error message** 180B1 Превышено время при коммуникации с UM 3xx в %1 **Cause of error** Указанный UM 3xx не ответил вовремя на запрос коммуникации от CC. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Проверьте станок и проводку на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки, возможные загрязнения и корректность подключения - Замените преобразователь UM 3xx - Замените блок управления CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180B2	**Error message** 180B2 Помеха в коммуникации с UM 3xx в %1 **Cause of error** Имеются потерянные телеграммы во время передачи текущего значения тока, от UM к CC. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL - Внутренняя системная ошибка **Error correction** - Проверьте станок и проводку на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки, возможные загрязнения и корректность подключения - Замените преобразователь UM 3xx - Замените блок управления CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180B3	**Error message** 180B3 Превышено время при коммуникации внутренних компонентов в %1 **Cause of error** Назначенный для данного разъёма преобразователь значений положения не ответил вовремя на запрос коммуникации от процессора. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке энкодера - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в подключении экрана - Внутренняя системная ошибка **Error correction** - Проверьте станок и проводку на правильность подключения экрана и заземления. - Проверить кабели энкодера на корректность подсоединения. - Замените соответствующий энкодер или другой энкодер в том же столбце. - при X401 также X402, X431 или X432 - при X403 также X404, X433 или X434 - при X405 также X406, X435 или X436 - Замените регулятор CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
237-180B4	**Error message** 180B4 Помеха при коммуникации с внутренним компонентом в %1 **Cause of error** Нарушена коммуникация с преобразователем значений положения для описанного разъема. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке энкодера - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в подключении экрана - Внутренняя системная ошибка **Error correction** - Проверьте станок и проводку на правильность подключения экрана и заземления. - Проверить кабели энкодера на корректность подсоединения. - Замените соответствующий энкодер или другой энкодер в том же столбце. - при X401 также X402, X431 или X432 - при X403 также X404, X433 или X434 - при X405 также X406, X435 или X436 - Замените регулятор CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
237-180B5	**Error message** 180B5 Слишком много ошибочных телеграмм UM 3xx в последовательности %1 **Cause of error** Во время передачи заданного значения тока от UM к CC было потеряно слишком много телеграмм подряд. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Проверьте станок и проводку на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки, возможные загрязнения и корректность подключения - Замените преобразователь UM 3xx - Замените блок управления CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180B6	**Error message** 180B6 Слишком много ошибочных телеграмм UM 3xx %1 **Cause of error** Во время передачи заданного значения тока от UM к CC было потеряно слишком много телеграмм в контролируемый период времени. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Проверьте станок и проводку на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки, возможные загрязнения и корректность подключения - Замените преобразователь UM 3xx - Замените блок управления CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180B7	**Error message** 180B7 Частота ошибок в телеграммах от UM 3xx слишком высокая %1 **Cause of error** Во время передачи заданного значения тока, от UM к CC частота ошибочных телеграмм выходит за допустимый предел. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Проверьте станок и проводку на корректность подключения экрана и заземления. - Проверьте кабель питания на правильность соединения - Проверьте HFL на правильность прокладки, возможные загрязнения и корректность подключения - Замените преобразователь UM 3xx - Замените блок управления CC 3xx - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-180B8	**Error message** 180B8 Выделенные телеграммы от UM 3xx %1 ниже порога предупреждения **Cause of error** Во время передачи текущего значения тока, от UM к CC присутствуют необычные телеграммы. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Нет необходимости в немедленном исправлении, так как ошибок еще не было. - В качестве меры предосторожности: проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - В качестве меры предосторожности: проверьте кабель питания на правильность подключения. - В качестве меры предосторожности: проверьте HFL на правильность укладки, возможное загрязнение, и правильность подключения.
237-180B9	**Error message** 180B9 Выделенные телеграммы UM 3xx %1 **Cause of error** Во время передачи текущего значения тока, от UM к CC присутствуют необычные телеграммы. Возможные причины - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты питающего напряжения 24В - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в промежуточном контуре напряжения - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке двигателя - Электромагнитные помехи или неисправные электрические контакты в проводке тормоза - Загрязнение или плохая оптическая связь HFL **Error correction** - Нет необходимости в немедленном исправлении, так как ошибок еще не было. - В качестве меры предосторожности: проверьте станок на правильность подключения экрана и заземления. - В качестве меры предосторожности: проверьте кабель питания на правильность подключения. - В качестве меры предосторожности: проверьте HFL на правильность укладки, возможное загрязнение, и правильность подключения.

Номер ошибки	Описание
237-180BA	**Error message** 180BA CC%2 EnDat2.2-инкрементальный: ошибочное абсолютное значение %1 **Cause of error** - Реферирование не удалось - Реверс при реферировании - Многократное пересечение одной и той же референтной метки **Error correction** - Отключите датчик от источника питания (не менее 10 секунд) - Отключите напряжение питания станка (выключите / включите главный выключатель).
237-180BB	**Error message** 180BB Ошибка в файле FSuC Include CC%2 %1 **Cause of error** Версии интерфейса внутренних блоков (SOC и FSuC) на CC не совпадают. **Error correction** - Проверьте версии программного обеспечения и, при необходимости, выполните обновление - Свяжитесь с сервисной службой
237-180BC	**Error message** 180BC Field-angle adjustment: chkPosHoldFieldAdj = 0 axis %1 **Cause of error** - A field angle adjustment was started even though the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate position monitoring during a field angle adjustment - This is not permitted for axes **Error correction** - Set CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj to a value greater than 0

Номер ошибки	Описание
237-180BD	**Error message** 180BD Position monitoring for field-angle adjustment %1, ES %4 **Cause of error** - The maximum position deviation was exceeded during the field angle adjustment. The additional information indicates the active emergency-stop input, if set: 0 = No emergency-stop input is set 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Handwheel 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Handwheel 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handwheel 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Handwheel **Error correction** - Check the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj and increase it, if necessary - Check the external wiring, especially the emergency-stop inputs - Check the encoder and motor data
237-180BE	**Error message** 180BE Monitoring of servo lag inactive %1 **Cause of error** - The parameter CfgPosControl > servoLagMax2 has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate servo-lag monitoring. This is not permitted for axes. **Error correction** - Set CfgPosControl > servoLagMax2 to a value greater than 0
237-18500	**Error message** 18500 SKERN-CC%2: ошибка измерительного датчика CRC X%4 **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы в данных измерительного датчика **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При необходимости, замените блок регулятора (CC или UEC) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18501	**Error message** 18501 SKERN-CC%2: ошибка измерительного датчика BlockID X%4 **Cause of error** - Ошибка ID блока в данных измерительного датчика **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При необходимости, замените блок регулятора (CC или UEC) - Свяжитесь с сервисной службой
237-18502	**Error message** 18502 SKERN-CC%2: ошибка датчика амплитуда слишком мала X%4 18800 SKERN-CC%2: предупреждение датчика амплитуда слишком мала X%4 **Cause of error** - Амплитуда измерительного датчика слишком маленькая **Error correction** - Проверьте напряжение питания измерительного датчика - Проверьте подключение измерительного датчика - Замените датчик - Свяжитесь с сервисной службой
237-18503	**Error message** 18503 SKERN-CC%2: ошибка датчика амплитуда слишком велика X%4 **Cause of error** - Амплитуда измерительного датчика слишком большая **Error correction** - Проверьте подключение измерительного датчика - При необходимости, замените датчик - Свяжитесь с сервисной службой
237-18504	**Error message** 18504 SKERN-CC%2: ошибка датчика недействительная частота X%4 **Cause of error** - Частотная погрешность в сигналах датчика обратной связи (энкодера) **Error correction** - Проверьте кабель датчика обратной связи (энкодера) включая экранирование - При необходимости замените датчик обратной связи (энкодер) - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18505	**Error message** 18505 SKERN-CC%2: ошибка датчика Latchcntr. не инкрементируется X%4 **Cause of error** - Неисправность счетчика-защелки в данных измерительного датчика - Не получены новые данные датчика **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При необходимости замените блок контроллера (CC или UEC) или измерительный датчик (только для EnDat) - Проверьте подключение датчика и кабель - Свяжитесь с сервисной службой
237-18506	**Error message** 18506 SKERN-CC%2: ошибка датчика Pin-ID X%4 **Cause of error** - некорректный PIN ID в данных датчика обратной связи (энкодера) **Error correction** - При необходимости замените блок контроллера (CC или UEC) - Свяжитесь с сервисной службой
237-18507	**Error message** 18507 SKERN-CC%2: ошибка датчика установлен бит EnDat22 F1 X%4 **Cause of error** - Установлен бит ошибки F1 в измерительном датчике EnDat22 **Error correction** - Проверьте указания последующих сообщений - Проверьте/замените кабель измерительного датчика - Замените датчик - Свяжитесь с сервисной службой
237-18508	**Error message** 18508 SKERN-CC%2: ошибка датчика установлен бит EnDat22 F2 X%4 **Cause of error** - Установлен бит ошибки F2 в измерительном датчике EnDat22 **Error correction** - Проверьте указания последующих сообщений - Проверьте/замените кабель измерительного датчика - Замените датчик - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18509	**Error message** 18509 SKERN-CC%2: ошибка датчика EnDat22 CRC X%4 **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы в данных датчика обратной связи EnDat22 **Error correction** - Проверьте/замените кабель датчика обратной связи (энкодера) - Замените датчик обратной связи (энкодер) - Свяжитесь с сервисной службой
237-18510	**Error message** 18510 SKERN-CC%2: ошибка датчика недейств. значение переполнения X%4 **Cause of error** - Недействительное значение перегрузки в данных измерительного датчика **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
237-18511	**Error message** 18511 SKERN-CC%2: encoder error: group error in the EnDat master X%4 **Cause of error** There is an error with the encoder (EnDat master). **Error correction** Inform your service agency
237-18520	**Error message** 18520 SKERN-CC%2: ошибка CRC при цикл. коммун. с преобразователями %1 18523 UM (FS.B): ошибка CRC при циклической коммуникации UM CC%2 %1 **Cause of error** - Ошибка CRC при циклической коммуникации с преобразователем **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18521	**Error message** 18521 SKERN-CC%2: ошибка счётч. при цикл. комм. с преобразователями %1 18524 UM (FS.B): ошибка счётчика при цикл. коммуникации UM CC%2 %1 **Cause of error** - Ошибка счётчика пакетов при циклической коммуникации FS с преобразователем **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-18522	**Error message** 18522 SKERN-CC%2: контрольная сумма не верна %1 18525 UM (FS.B): ошибка контрольной суммы CC%2 %1 **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы, так называемого UM-DriveID, при циклической коммуникации FS с преобразователем **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой
237-18530	**Error message** 18530 SKERN-CC%2: состояние осей при изменении SMP не STO %1 **Cause of error** - Ось не была в состоянии STO когда один из следующих параметров был изменен: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector **Error correction** - Соответствующий привод выключить или привести в состояние STO перед изменением параметра(ов) - Проверьте программу PLC/SPLC и, при необходимости, адаптируйте - Свяжитесь с сервисной службой
237-18531	**Error message** 18531 SKERN-CC%2: ошибка сторожевого таймера SKERN B400 SKERN-CC%2: watchdog error interface **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО (цикл Watchdog Low Prio) **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18540	**Error message** 18540 Датчик на X%4: ошибка при тестировании амплитуды сигнала **Cause of error** An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude: - The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully **Error correction** - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency
237-18541	**Error message** 18541 Датчик EnDat на X%4: ошибка принудительной динамизации **Cause of error** На указанный разъём подключена измерительная система с EnDat интерфейсом. На этой измерительной системе возникла ошибка при при принудительной динамизации. Возможные причины: - Измерительная система подключена некорректно - Измерительная система не исправна **Error correction** - Проверьте соединения и кабель - При необходимости замените кабель или измерительную систему - Свяжитесь с сервисной службой
237-18542	**Error message** 18542 SKERN-CC%2: обнаружена ошибка Single-Event-Upset (SEU) SKERN-MC: обнаружена ошибка Single-Event-Upset (SEU) **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО - Возможно спорадическая ошибка из-за электромагнитных помех **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Проверьте заземление и подключение заземления устройств - Устраните возможный источник электромагнитных помех - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-18544	**Error message** 18544 SKERN-CC%2: Преобразователь, запрос SS0, ось %1 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 запрос %1 **Cause of error** - Преобразователь через циклическую коммуникацию UM(FS.B) запрашивает функцию останова SS0 **Error correction** - Проверьте другие сообщения от преобразователя - Перезагрузите систему ЧПУ
237-18545	**Error message** 18545 SKERN-CC%2: Преобразователь, запрос SS1F, ось %1 18555 UM (FS-B): UM запрашивает SS1F CC%2 %1 **Cause of error** - Преобразователь через циклическую коммуникацию UM(FS.B) запрашивает функцию останова SS1F **Error correction** - Проверьте другие сообщения от преобразователя - Перезагрузите систему ЧПУ
237-18546	**Error message** 18546 SKERN-CC%2: Преобразователь, ошибка сторож. таймера FSuC ось %1 18556 UM (FS.B): ошибка сторож. таймера UM-FS.A CC%2 %1 **Cause of error** - FS.B преобразователя сообщает об ошибке сторожевого таймера FS.A (WDF.A) - FS.A преобразователя не в готовности **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, замените преобразователь

Номер ошибки	Описание
237-18547	**Error message** 18547 SKERN-CC%2: Преобразователь, ошибка напряж. питания FS.A ось %1 18557 UM (FS.B): UM-FS.A авария напряжения питания CC%2 %1 **Cause of error** - Одно из внутренних напряжений питания слишком высокое или низкое **Error correction** - Проверьте другие сообщения от преобразователя - Проверьте напряжения питания преобразователей (перемычка X76) - Перезагрузите систему ЧПУ - Свяжитесь с сервисной службой - При необходимости, замените преобразователь
237-18548	**Error message** 18548 SKERN-CC%2: Преобразователь запрашивает реакцию SS1, ось %1 18558 UM (FS.B): UM запрашивает реакция SS1 CC%2 %1 **Cause of error** - Преобразователь через циклическую коммуникацию UM(FS.B) запрашивает реакцию останова SS1 **Error correction** - Проверьте другие сообщения от преобразователя
237-18549	**Error message** 18549 SKERN-CC%2: Преобразователь запрашивает реакцию SS2, ось %1 18559 UM (FS.B): UM запрашивает реакцию SS2 CC%2 %1 **Cause of error** - Преобразователь через циклическую коммуникацию UM(FS.B) запрашивает реакцию останова SS2 **Error correction** - Проверьте другие сообщения от преобразователя
237-18550	**Error message** 18550 Была получена тестовая команда в выпущенной версии ПО! 13F01 Test command was received in released software! **Cause of error** Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! **Error correction** - Use autotest software! - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-18552	**Error message** 18552 SKERN-CC%2: ошибка Stuck-At в канале температуры **Cause of error** - Канал аналого-цифрового преобразователя (в блоке контроллера), измеряющий температуру платы, неисправен - Встроенное ПО (Firmware) блока контроллера обнаружило ошибку **Error correction** - При необходимости замените блок контроллера (CC или UEC) - Свяжитесь с сервисной службой
237-18553	**Error message** 18553 SKERN-CC%2: ошибка Stuck-At в канале напряжения %4 **Cause of error** - Блок регулятора не исправен (канал ADC). - Проблема драйвера прошивки блока регулятора (CC, UEC). **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой. - При необходимости, замените блок регулятора (CC, UEC).
237-1855A	**Error message** 1855A SKERN-CC%2: принудительная динамизация EnDat не выполняется **Cause of error** Проверка принудительной динамизации EnDat22 в конце первого самотестирования была не успешна. Не обнаружено ни одной успешной принудительной динамизации EnDat в последние 168 часов. **Error correction** - Проверьте измерительный датчик на ошибку/неисправность - Замените измерительный датчик

Номер ошибки	Описание
237-1855B	**Error message** 1855B SKERN-CC%2: нарушение интервала при принудит. динамизации EnDat **Cause of error** - Нарушен минимальный временной интервал до следующей принудительной динамизации EnDat (AddInfo[4] = 2) - Нарушен максимальный временной интервал до следующей принудительной динамизации EnDat (AddInfo[4] = 1) **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - В случае повторения ошибки: свяжитесь с сервисной службой
237-1855C	**Error message** 1855C SKERN-CC%2: ошибка при принудительной динамизации EnDat **Cause of error** Идентифицированный бит динамической ошибки не соответствует случаю динамической ошибки. **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - Проверьте измерительный датчик на ошибку/ неисправность - Замените измерительный датчик - В случае повторного возникновения ошибки после замены датчика: свяжитесь с сервисной службой
237-18801	**Error message** 18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active! **Cause of error** - An error injection was triggered - No officially released software version is installed **Error correction** - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
237-18802	**Error message** 18802 SKERN-CC: загружено тестовое ПО без проверки безопасности **Cause of error** В блоке CC установлено тестовое ПО без проверки без допуска по безопасности - Это ПО не было протестировано и допущено к эксплуатации - Контрольная сумма не была рассчитана **Error correction** - После квитирования ошибки можно использовать это ПО исключительно в тестовых целях - Проверьте версию ПО - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
237-18803	**Error message** 18803 CC%2 потеряна синхронизация с временем исполнения SPLC **Cause of error** Механизм синхронизации программ в системе реального времени SPLC на всех блоках регуляторов сообщает об ошибке. **Error correction** - Создайте сервисные файлы - Свяжитесь с сервисной службой - Перезапустите систему ЧПУ

Номер ошибки	Описание
237-19000	**Error message** 19000 DQ-LT %1: избыточный ток ID=%4; Знач.помехи=%5 **Cause of error** Силовая часть обнаружила ток перегрузки. - Блок управления настроен неправильно. - Короткое замыкание или замыкание на землю в двигателе. - U/f-режим: крутизна рампы задана слишком маленькой. - U/f-режим: номинальный ток двигателя значительно больше, чем в модуле двигателя. - Питание: высокие разрядные токи и токи дозарядки при провале сетевого напряжения. - Питание: высокие токи дозарядки при перегрузке двигателя и провал напряжения промежуточного контура. - Питание: токи короткого замыкания при включении из-за отсутствующего коммутационного дросселя. - Силовые линии подключены неверно. - Длина силовых линий превышает максимально допустимую. - Силовая часть неисправна. Значение неисправности (битовая интерпритация): Бит 0: фаза U. Бит 1: фаза V. Бит 2: фаза W. **Error correction** - Проверьте данные двигателя, при необходимости выполните ввод в эксплуатацию. - Проверьте тип переключения двигателя (со звезды на треугольник). - U/f-режим: увеличьте крутизну рампы. - U/f-режим: проверьте распределение номинальных токов двигателя и модуля двигателя. - Питание: проверьте качество сети питания. - Питание: уменьшите нагрузку на двигатель. - Питание: правильное подключите дроссель коммутации с сетью питания. - Проверьте подключение силовых линий. - Проверьте силовые линии на короткое замыкание или ошибки заземления. - Проверьте длину силовых линий. - Замените силовую часть.

Номер ошибки	Описание
237-19001	**Error message** 19001 DQ-MotEnc %1: расст. нулевой метки ID=%4; Знач.помехи=%5 **Cause of error** Измеренное положение нулевой метки не соответствует заданному положению нулевой метки. В кодированных датчиках положение нулевой метки определяется из пары распознанных нулевых меток. Из этого следует, что отсутствующая нулевая метка, в зависимости от образования пары, не может привести к помехе, а также не оказывает влияния на систему. Значение неисправности (десятичная интерпритация): Последнее измеренное положение нулевой метки в инкрементах (4 инкремента = 1 штриху датчика). Знак числа обозначает направление движения при определении положения нулевой метки. **Error correction** - Проверьте, чтобы прокладка кабелей датчика отвечала правилам электромагнитной совместимости. - Проверьте штекерные соединения. - Проверьте тип датчика (датчик с равноудаленными нулевыми метками). - Замените датчик или кабели датчика.
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале pp_GenFB_NCC (системный модуль PL). Система ЧПУ не корректно завершила тестирование **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте подключение сигнала pp_GenFB_NCC - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале -ES.B (системный модуль PL). Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования Проверьте подключение сигнала -ES.B Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале CVO (системный модуль PL). Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования Проверьте подключение сигнала CVO Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале RDY.PS (X69-17a) от блока питания. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования Проверьте подключение сигнала RDY.PS (X69-17a). Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале pp_GenMKG (SMOP). Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования Проверьте подключение сигнала pp_GenMKG Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в сигнале pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования Проверьте подключение защитного ограждения / сигнала pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка. Ошибка возникла в pp_GenFB_NCC Signal (системный модуль PL). Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене - тестирования - Проверьте подключение сигнала pp_GenFB_NCC. - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка в процессе тестирования или в оборудовании/подключении. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. Система ЧПУ не выполнила определённого теста. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте подключение оборудование (плоский кабель PWM) и, при необходимости, замените - Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка в процессе тестирования или в оборудовании. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. Система ЧПУ не выполнила определённого теста. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте оборудование и, при необходимости, замените - Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка в процессе тестирования или в оборудовании. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. Система ЧПУ не выполнила определённого теста. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте подключение оборудования, находятся ли выходы A-выходы SPL/SMOP в высоком уровне - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Тест отключения был автоматически завершен, так как возникла ошибка в процессе тестирования или в оборудовании. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. Система ЧПУ не выполнила определённого теста. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте подключение оборудования, находятся ли B-выходы SPL/SMOP в высоком уровне - Свяжитесь с сервисной службой
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 Отмена теста отключения %4 **Cause of error** Произошла ошибка при тестировании или возникла другая ошибка, которая привела к отключению приводов и прерыванию теста тормозов. Система ЧПУ не корректно завершила тестирование. Система ЧПУ не выполнила определённого теста. **Error correction** - Проверьте, не привела ли предшествующая системная ошибка в системе ЧПУ к отмене тестирования - Проверьте версию ПО - Свяжитесь с сервисной службой
237-3001	**Error message** 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1 **Cause of error** Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! **Error correction**
237-3002	**Error message** 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1 **Cause of error** Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! **Error correction**

Номер ошибки	Описание
237-3007	**Error message** 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1 **Cause of error** - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation **Error correction** - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen
237-3010	**Error message** 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1 **Cause of error** - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC **Error correction** - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3011	**Error message** 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1 **Cause of error** - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter **Error correction** - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3018	**Error message** 13018 UM3: CC antwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1 **Cause of error** - CC antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf die angegebene Message vom Umrichter (Message Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren) **Error correction** - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen

Номер ошибки	Описание
237-3019	**Error message** 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1 **Cause of error** - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren) **Error correction** - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3801	**Error message** 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 **Cause of error** **Error correction**
237-3802	**Error message** 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 **Cause of error** **Error correction**
237-3804	**Error message** 13804 UM-SOC: проверка топологии параметров UM содержит ошибки %1 **Cause of error** **Error correction**
237-3805	**Error message** 13805 UM-SOC: Данные конфигурации FS были фальсифицированы %1 %4 %5 **Cause of error** **Error correction**
237-3806	**Error message** 13806 UM-SOC: UM-DriveID из UM-SOC и UM-FSuC различны %1 %4 %5 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
237-3820	**Error message** 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten **Cause of error** **Error correction**
237-3891	**Error message** 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5) **Cause of error** - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. **Error correction** - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	**Error message** 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 **Cause of error** **Error correction**
238-1000	**Error message** 1000 UVR%2 Высокое потребление тока **Cause of error** Блок питания обнаружил превышение разрешённых токов на разъеме сетевого питания **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-1001	**Error message** 1001 UVR%2 Ток фазы слишком большой **Cause of error** Получаемый блоком питания из сети ток находится близко к максимально допустимому **Error correction** - Проверьте аппаратную конфигурацию системы преобразователей - Уменьшите потребляемую системой преобразователей мощность - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-1002	**Error message** 1002 UVR%2 Напряжение промежуточного контура слишком высокое **Cause of error** Блок питания обнаружил, что промежуточное напряжение слишком высокое **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-1003	**Error message** 1003 UVR%2 Авария в сетевом напряжении **Cause of error** Блок питания обнаружил неисправность в питающем сетевом напряжении **Error correction** - Проверьте подключение сетевого питания и убедитесь в его корректности - Свяжитесь с сервисной службой
238-1004	**Error message** 1004 UVR%2 Напряжение промежуточного контура слишком низкое **Cause of error** Блок питания обнаружил, что промежуточное напряжение слишком низкое. **Error correction** - Проверьте подключение сетевого питания - Проверьте параметры и стабильность питающего сетевого напряжения - Свяжитесь с сервисной службой
238-1006	**Error message** 1006 UVR%2 Ток утечки слишком большой **Cause of error** Мониторинг тока утечки блока питания обнаружил недопустимо высокое значение. **Error correction** - Проверьте кабельные соединения силовой части и моторов - Проверьте кабели моторов и промежуточный контур на достаточное сопротивление изоляции относительно земли - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-1007	**Error message** 1007 UVR%2 Температура радиатора слишком высокая **Cause of error** The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value. **Error correction** Reduce the load
238-1008	**Error message** 1008 UVR%2 Дефект в управлении IGBT **Cause of error** Блок питания обнаружил ошибку управления IGBT **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-100A	**Error message** 100A UVR%2 Температура радиатора критически высокая **Cause of error** Температура радиатора в блоке питания UVR достигла критического значения. **Error correction** - Уменьшите потребление мощности из промежуточного контура - Проверьте температуру и кондиционер в электрошкафу - Проверьте свободное пространство для циркуляции воздух вокруг блока питания - Свяжитесь с сервисной службой
238-100B	**Error message** 100B UVR%2 Дефект зарядки промежуточного контура **Cause of error** Блок питания обнаружил ошибку при нагрузке промежуточного контура. **Error correction** - Проверьте шину промежуточного контура на короткое замыкание - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-100C	**Error message** 100C UVR%2 Активирован сервисный режим **Cause of error** Был активирован сервисный режим блока UVR. Управление UVR осуществляется только через сервисный интерфейс. **Error correction** Выйдете из сервисного режима на сервисном интерфейсе.
238-100D	**Error message** 100D UVR%2 Неисправность в управлении IGBT **Cause of error** Мониторинга управления PWM сообщает об ошибке **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-100E	**Error message** 100E UVR%2 Ошибочное распознавание оборудования **Cause of error** Идентификатор устройства (так называемый HIK) в блоке питания неверный **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-100F	**Error message** 100F UVR%2 Ошибка конфигурации **Cause of error** Неверная конфигурация блока питания UVR. **Error correction** - Проверьте конфигурацию блока питания и, при необходимости, измените (CfgSupplyModule3xx) - Свяжитесь с сервисной службой
238-1010	**Error message** 1010 UVR%2 Некорректные низкие напряжения **Cause of error** Мониторинг напряжений питания в блоке питания сообщает об ошибке **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-1011	**Error message** 1011 UVR%2 Неисправность вентилятора питания **Cause of error** Блок питания UVR обнаружил ошибку вентиляторов блока питания. **Error correction** - Проверьте вентиляторы блока питания: не заблокированы ли они загрязнением или предметом - Свяжитесь с сервисной службой
238-1012	**Error message** 1012 UVR%2 Программная ошибка **Cause of error** Внутренняя ошибка блока питания **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
238-1013	**Error message** 1013 UVR%2 Ошибка при внутреннем тестировании **Cause of error** В блоке питания возникла ошибка при внутреннем самотестировании. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей на блоке питания - Свяжитесь с сервисной службой
238-1014	**Error message** 1014 UVR%2 Ошибка регулятора **Cause of error** Возникла ошибка при регулировании в блоке питания **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-1015	**Error message** 1015 UVR%2 Перегрузка +24В встроенного питания **Cause of error** Потребление тока во встроенной цепи питания 24 В UVR превысило максимальное значение. **Error correction** - Проверьте кабели и соединения встроенного в UVR источника питания +24 В (X76, X90) - Проверьте потребление +24 В и, при необходимости, снизьте - Проверьте проект станка соответствию требованиям технической документации вашей системы преобразователей - Проверьте конфигурацию в CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Свяжитесь с сервисной службой
238-1016	**Error message** 1016 UVR%2 Ошибка CRC передачи HSCI **Cause of error** При передаче данных через HSCI обнаружена ошибка контрольной суммы. **Error correction** - Проверьте кабели и соединения HSCI - Свяжитесь с сервисной службой
238-1017	**Error message** 1017 UVR %2 Превышена макс. допустимая ёмкость промежуточного контура **Cause of error** Блок питания UVR обнаружил недопустимо высокую емкость промежуточного контура. **Error correction** - Проверьте аппаратную конфигурацию системы преобразователей - Уменьшите количество подключенных к промежуточному контуру блоков (UM, CMH) - Свяжитесь с сервисной службой
238-1018	**Error message** 1018 UVR%2 Температура процессора достигла критического значения **Cause of error** Температура процессора в UVR достигла критического значения. **Error correction** - Проверьте температуру в электрошкафу - Проверьте функционирование кондиционера - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-1019	**Error message** 1019 UVR%2 Превышена максимальная температура процессора **Cause of error** Превышена максимальная температура процессора в блоке питания. **Error correction** - Проверьте температуру в электрошкафу - Проверьте функционирование кондиционера - Уменьшите нагрузку системы преобразователей - Свяжитесь с сервисной службой
238-101A	**Error message** 101A UVR%2 Синхронизация с сетевым питанием не успешна **Cause of error** Синхронизация между блоком питания и сетевым питанием была не успешна. **Error correction** - Проверьте на правильность подключение сетевого питания - Проверьте предохранители для системы преобразователей - Проверьте сетевое напряжение питания - Свяжитесь с сервисной службой
238-101B	**Error message** 101B UVR%2 Среднее напряжение промежуточного контура слишком высокое **Cause of error** Блок питания UVR обнаружил, что среднее напряжение промежуточного контура слишком высокое. **Error correction** - Перепроверьте питающие напряжения UVR (сетевое питание). - Убедитесь что эксплуатация осуществляется в сети типа TN. Эксплуатация в сетях TT или IT не допускается. Обратите a=внимание при этом на рекомендации в техническом руководстве по вашей системе преобразователей. - Свяжитесь с сервисной службой.
238-101C	**Error message** 101C UVR%2 Неверное измерение напряжения **Cause of error** Блок питания UVR сообщает об ошибке в измерении напряжения промежуточного контура **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
238-101D	**Error message** 101D UVR%2 Настроенное напряжение промежут. контура слишком низкое **Cause of error** Настроенное в MP_dcLinkVoltage напряжение промежуточного контура слишком низкое. **Error correction** - Check the entry in the parameter CfgSupplyModule3xx/ MP_dcLinkVoltage and adjust it if necessary. - Inform your service agency.
238-101E	**Error message** 101E UVR%2 Датчик температуры выдаёт ошибочные данные **Cause of error** Датчик температуры в блоке питания не исправен или передаёт неверные значения. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
238-101F	**Error message** 101F UVR%2 KDR не подключен или подключен не правильный **Cause of error** The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty. **Error correction** - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency
238-1021	**Error message** 1021 UVR%2 DC-link voltage too low **Cause of error** The power supply unit reports that the DC-link voltage is too low. **Error correction** - Check the power connection - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
238-1022	**Error message** 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated **Cause of error** The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low. **Error correction** - Check the power connection - Inform your service agency
239-0001	**Error message** 1 CC-FSUC: internal error CC%2 %1 2 MC-FSUC: internal error 3 UM-FSUC: internal error CC%2 %1 %10 **Cause of error** UM-FSUC содержит противоречивые данные. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
239-0004	**Error message** 4 CC-FSUC: voltage error CC%2 %1 5 MC-FSUC: voltage error 6 UM-FSUC: voltage error CC%2 %1 %10 **Cause of error** Мониторинг напряжений сообщает об ошибке. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
239-0007	**Error message** 7 CC-FSUC: temperature error CC%2 %1 (temperature: %6, %7°C) 8 MC-FSUC: temperature error (temperature: %6,%7°C) **Cause of error** Мониторинг температуры сообщает об ошибке. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка - Проверьте температуру в электрошкафу и, при необходимости, проведите мероприятия для корректного регулирования температуры электрошкафа
239-000A	**Error message** A CC-FSUC: parameterization failed CC%2 %1 **Cause of error** The FS microcontroller received invalid parameter data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-000C	**Error message** C UM-FSUC: FS parameters inconsistent CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received inconsistent parameter data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-000D	**Error message** D CC-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1 **Cause of error** Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-000F	**Error message** F UM-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1 %10 **Cause of error** Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0010	**Error message** 10 CC-FSUC: software inconsistent CC%2 %1 11 MC-FSUC: software inconsistent 12 UM-FSUC: software inconsistent CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (software corrupt) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0013	**Error message** 13 CC-FSUC: stack error CC%2 %1 14 MC-FSUC: stack error 15 UM-FSUC: stack error CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (stack memory) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-0016	**Error message** 16 CC-FSUC: internal software error CC%2 %1 17 MC-FSUC: internal software error 18 UM-FSUC: internal software error CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (Single Event Upset) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0019	**Error message** 19 CC-FSUC: RAM error CC%2 %1 1A MC-FSUC: RAM error 1B UM-FSUC: RAM error CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (RAM memory) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-001C	**Error message** 1C CC-FSUC: voltage monitoring impaired CC%2 %1 1D MC-FSUC: voltage monitoring impaired 1E UM-FSUC: voltage monitoring impaired CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller reports defective monitoring of the voltage. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-001F	**Error message** 1F CC-FSUC: initial software consistency check CC%2 %1 20 MC-FSUC: initial software consistency check 21 UM-FSUC: initial software consistency check CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (software corrupt) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-0022	**Error message** 22 CC-FSUC: cyclic communication overloaded CC%2 %1 24 UM-FSUC: cyclic communication overloaded CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller has received too many cyclic telegrams. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0025	**Error message** 25 CC-FSUC: неисправность циклической коммуникации CC%2 %1 27 UM-FSUC: неисправность циклической коммуникации CC%2 %1 %10 26 MC-FSUC: неисправность циклической коммуникации **Cause of error** Циклическая коммуникация на микроконтроллере FS неисправна. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-002A	**Error message** 2A UM-FSUC: impermissible Reconfiguration CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-002D	**Error message** 2D UM-FSUC: device parameters inconsistent CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received inconsistent configuration data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-0030	**Error message** 30 UM-FSUC: FS configuration data of B channel invalid CC %2 / %1 10 **Cause of error** Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0033	**Error message** 33 UM-FSUC: invalid request for self-test CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0036	**Error message** 36 UM-FSUC: self-test canceled CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0039	**Error message** 39 UM-FSUC: B channel voltage error CC%2 %1 %10 **Cause of error** The B channel reports a voltage error. **Error correction** - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency
239-003C	**Error message** 3C UM-FSUC: watchdog B timed out CC%2 %1 %10 **Cause of error** The watchdog of the B channel timed out. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-003D	**Error message** 3D CC-FSUC: internal watchdog defective CC%2 %1 3E MC-FSUC: internal watchdog defective 3F UM-FSUC: internal watchdog defective CC%2 %1 %10 **Cause of error** Could not configure the internal watchdog of the FS microcontroller. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0042	**Error message** 42 UM-FSUC: internal communication error CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0045	**Error message** 45 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0048	**Error message** 48 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-004B	**Error message** 4B UM-FSUC: motor connection wrong CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5) **Cause of error** The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-004E	**Error message** 4E UM-FSUC: implausible parameterization CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-004F	**Error message** 4F CC-FSUC: initialization error CC%2 %1 50 MC-FSUC: initialization error 51 UM-FSUC: initialization error CC%2 %1 %10 **Cause of error** Internal software error (initialization failed) **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0052	**Error message** 52 CC-FSUC: temperature warning CC%2 %1 (temperature: %6°C) 53 MC-FSUC: temperature warning (temperature: %6°C) **Cause of error** Temperature monitoring reports a warning. **Error correction** - Check the temperature in the electrical cabinet - Inform your service agency
239-0055	**Error message** 55 CC-FSUC: SS1F reaction requested CC%2 %1 57 UM-FSUC: SS1F reaction requested CC%2 %1 %10 **Cause of error** Serious error detected. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
239-0058	**Error message** 58 CC-FSUC: неверная версия интерфейса CC%2 %1 59 MC-FSUC: неверная версия интерфейса 5A UM-FSUC: неверная версия интерфейса CC%2 %1 %10 **Cause of error** Версии интерфейсов внутренних блоков не совпадают. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-005B	**Error message** 5B CC-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса CC%2 %1 5C MC-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса 5D UM-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса CC%2 %1 %10 **Cause of error** Версии интерфейсов внутренних блоков должны быть заменены. Сравнение не было выполнено. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0101	**Error message** 101 CC-FSUC: внутренняя ошибка CC%2 %1 102 MC-FSUC: внутренняя ошибка 103 UM-FSUC: внутренняя ошибка CC%2 %1 %10 **Cause of error** UM-FSUC содержит противоречивые данные. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
239-0111	**Error message** 111 CC-FSUC: ошибка напряжения CC%2 %1 112 MC-FSUC: ошибка напряжения 113 UM-FSUC: ошибка напряжения CC%2 %1 %10 **Cause of error** Мониторинг напряжений сообщает об ошибке. **Error correction** - Проверьте затронутое оборудование (состояние светодиода "24 V") - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0121	**Error message** 121 CC-FSUC: ошибка по температуре CC%2 %1 (температура: %7,%8°C) 122 MC-FSUC: ошибка по температуре (температура: %7, %8°C) **Cause of error** Мониторинг температуры сообщает об ошибке. **Error correction** - Проверьте температуру в электрошкафу - Свяжитесь с сервисной службой
239-0131	**Error message** 131 CC-FSUC: параметризация не удалась CC%2 %1 **Cause of error** Микроконтроллер FS получил недействительные данные. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0133	**Error message** 133 UM-FSUC: параметры FS противоречивы CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS содержит противоречивый параметр. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0141	**Error message** 141 CC-FSUC: ошибка при циклической коммуникации CC%2 %1 **Cause of error** Циклическая коммуникация между MC и CC микроконтроллером FS не исправна. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0143	**Error message** 143 UM-FSUC: ошибка при циклической коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Циклическая коммуникация между MC и UM микроконтроллером FS не исправна. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0151	**Error message** 151 CC-FSUC: программное обеспечение противоречиво CC%2 %1 152 MC-FSUC: программное обеспечение противоречиво 153 UM-FSUC: программное обеспечение противоречиво CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (ПО повреждено) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0161	**Error message** 161 CC-FSUC: ошибка стека CC%2 %1 162 MC-FSUC: ошибка стека 163 UM-FSUC: ошибка стека CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (память стека) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0171	**Error message** 171 CC-FSUC: внутренняя ошибка ПО CC%2 %1 172 MC-FSUC: внутренняя ошибка ПО 173 UM-FSUC: внутренняя ошибка ПО CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (Single Event Upset) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0181	**Error message** 181 CC-FSUC: ошибка RAM CC%2 %1 182 MC-FSUC: ошибка RAM 183 UM-FSUC: ошибка RAM CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (память RAM) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0191	**Error message** 191 CC-FSUC: неисправность мониторинга напряжений CC%2 %1 192 MC-FSUC: неисправность мониторинга напряжений 193 UM-FSUC: неисправность мониторинга напряжений CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS сообщает о неисправном мониторинге напряжения. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-01A1	**Error message** 1A1 CC-FSUC: начальная проверка целостности ПО CC %2 %1 1A2 MC-FSUC: начальная проверка целостности ПО 1A3 UM-FSUC: начальная проверка целостности ПО CC %2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (ПО повреждено) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-01B1	**Error message** 1B1 CC-FSUC: перегрузка циклической коммуникации CC %2 %1 1B2 MC-FSUC: перегрузка в циклической коммуникации 1B3 UM-FSUC: перегрузка циклической коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS получил слишком много циклических телеграмм. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-01C1	**Error message** 1C1 CC-FSUC: неисправность циклической коммуникации CC%2 %1 1C2 UM-FSUC: неисправность циклической коммуникации 1C3 UM-FSUC: неисправность циклической коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Циклическая коммуникация на микроконтроллере FS неисправна. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-01D3	**Error message** 1D3 UM-FSUC: неразрешённая переконфигурация CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS был заново сконфигурирован, хотя он уже получил действительные конфигурационные данные FS. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-01E3	**Error message** 1E3 UM-FSUC: параметры устройства противоречивы CC %2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS содержит противоречивые конфигурационные данные. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-01F3	**Error message** 1F3 UM-FSUC: неверные данные конфигурации FS канала B CC%2 %1 %10 **Cause of error** После запроса через B-канал, микроконтроллер FS установил конфигурационные данные FS, как недействительные. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0203	**Error message** 203 UM-FSUC: неверный запрос самотестирования CC %2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS получил запрос на запуск самотестирования, хотя STO и SBC не активны. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0213	**Error message** 213 UM-FSUC: самотестирование отменено CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS прервал запущенное самотестирование из-за ошибки. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0223	**Error message** 223 UM-FSUC: ошибка напряжения канала B CC%2 %1 %10 **Cause of error** B-канал сообщает об ошибке напряжения. **Error correction** - Проверьте затронутое оборудование (состояние светодиода "24 V") - Свяжитесь с сервисной службой
239-0233	**Error message** 233 UM-FSUC: неисправность сторожевого таймера B CC %2 %1 %10 **Cause of error** Неисправность сторожевого таймера канала B. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0241	**Error message** 241 CC-FSUC: неисправность внутреннего сторожевого таймера CC%2 %1 242 MC-FSUC: неисправность внутреннего сторожевого таймера 243 UM-FSUC: неисправность внутр. сторожевого таймера CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренний сторожевой таймер микроконтроллера FS не может быть сконфигурирован. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0253	**Error message** 253 UM-FSUC: внутренняя ошибка коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS обнаружил ошибку в циклической коммуникации внутри преобразователя. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0263	**Error message** 263 UM-FSUC: противоречивость циклической коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS обнаружил ошибку в циклической коммуникации с MC. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0273	**Error message** 273 UM-FSUC: противоречивость циклической коммуникации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS обнаружил ошибку в циклической коммуникации инструмента с модулем PAE. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-0283	**Error message** 283 UM-FSUC: неверный разъем двигателя CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6) **Cause of error** Микроконтроллер FS обнаружил неверное назначение вывода мотора. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-0293	**Error message** 293 UM-FSUC: неправдоподобная параметризация CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS обнаружил ошибочную последовательность при параметризации. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-02A1	**Error message** 2A1 CC-FSUC: ошибка инициализации CC%2 %1 2A2 MC-FSUC: ошибка инициализации 2A3 UM-FSUC: ошибка инициализации CC%2 %1 %10 **Cause of error** Внутренняя ошибка ПО (инициализация не удалась) **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-02B1	**Error message** 2B1 CC-FSUC: предупрежд. по температуре CC%2 %1 (температура: %7°C) 2B2 MC-FSUC: предупрежд. по температуре (температура: %7°C) **Cause of error** Мониторинг температуры сообщает о предупреждении. **Error correction** - Проверьте температуру в электрошкафу - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
239-02C1	**Error message** 2C1 CC-FSUC: Запрос реакции SS1F CC%2 %1 2C2 MC-FSUC: Запрос реакции SS1F 2C3 UM-FSUC: Запрос реакции SS1F CC%2 %1 %10 **Cause of error** Обнаружена серьёзная ошибка. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-02D1	**Error message** 2D1 CC-FSUC: неверная версия интерфейса CC%2 %1 2D2 MC-FSUC: неверная версия интерфейса 2D3 UM-FSUC: неверная версия интерфейса CC%2 %1 %10 **Cause of error** Версии интерфейсов внутренних блоков не совпадают. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-02E1	**Error message** 2E1 CC-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса CC%2 %1 2E2 MC-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса 2E3 UM-FSUC: невыполненное сравнение версий интерфейса CC%2 %1 %10 **Cause of error** Версии интерфейсов внутренних блоков должны быть заменены. Сравнение не было выполнено. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
239-FFF1	**Error message** FFF1 CC-FSUC: АВАРИЙНЫЙ ТЕСТ CC%2 %1 FFF2 MC-FSUC: АВАРИЙНЫЙ ТЕСТ FFF3 UM-FSUC: АВАРИЙНЫЙ ТЕСТ CC%2 %1 %10 **Cause of error** Микроконтроллер FS получил тестовое оповещение. **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0000	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - Недействительное сообщение об ошибке %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0001	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Программная/аппаратная конфигурация содержит ошибку - Активен тестовая среда %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0003	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** HSCI PHY: устройство не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0004	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы (нулевой указатель) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0005	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Неверная передача параметров - Недопустимое значение %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0006	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Недопустимая передача параметров - Недопустимый аргумент %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0007	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** Полученные данные не верны %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0008	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Неверный индекс устройства %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0009	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Внутренняя регистрация функции: ошибка в выполнении программы %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-000B	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Передатчик HFL: интерфейс перегружен или вышел из строя %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-000E	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Устройство не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0014	**Error message** Ошибка передачи данных в устройстве: %2 **Cause of error** Полученные данные не верны %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0015	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Неверный индекс интерфейса %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0018	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL-мастер: в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0019	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Преобразователь (HFL): в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-001A	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** SPI: в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-001B	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** SPI: в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-001C	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** SPI: в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-001D	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HSCI (DMA): интерфейс перегружен или вышел из строя %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-001E	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HSCI (DMA): в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-001F	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HFL (DMA): в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0020	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HFL: интерфейс перегружен или вышел из строя %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0021	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - XADC не инициализирован %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0022	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - XADC уже инициализирован %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0023	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Программная/аппаратная конфигурация содержит ошибку Запись в HDT не найдена %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0025	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** - Устройство повреждено/не работает - Датчик-FPGA: конфигурация содержит ошибки %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0026	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA Flash ID: программная/аппаратная конфигурация содержит ошибки %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0027	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA DPRAM: программная/аппаратная конфигурация содержит ошибки %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0028	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA Flash: устройство не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0029	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA Master (HFL): в интерфейсе возникла ошибка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-002A	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Загрузчик микроконтроллера FS: загружена недействительная прошивка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-002B	**Error message** Invalid firmware loaded on device: %2 **Cause of error** Прошивка микроконтроллера FS: обновление прошивки не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-002C	**Error message** Invalid firmware loaded on device: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS VMT: обновление прошивки не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-002D	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS HIK: загружена недействительная прошивка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-002E	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - Прошивка микроконтроллера FS не запущена %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-002F	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS: недействительные полученные данные %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0030	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS: устройство не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0031	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS: устройство перегружено или вышло из строя %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0032	**Error message** Firmware update failed on device: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS: загружена недействительная прошивка %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0033	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** Микроконтроллер FS: неверная передача параметров %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0034	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** - HSCI: в интерфейсе возникла ошибка - Установлен локальный регистр ошибок %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0035	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** - HSCI: в интерфейсе возникла ошибка - Установлен внешний регистр ошибок %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0036	**Error message** Превышено время при коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HSCI: устройство не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0037	**Error message** Ошибка коммуникации в устройстве: %2 **Cause of error** HSCI: самотестирование интерфейса не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0039	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: аппаратная инициализация не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-003A	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-003B	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-003C	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-003D	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-003E	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: неверная передача параметров %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-003F	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: недействительные полученные данные %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0040	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Флеш-модуль: конфигурация оборудования не удалась %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0041	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0042	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Инициализация Zynq: ошибка в выполнении программы %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0043	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Запуск пользовательского ПО: ошибка в выполнении программы %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0044	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Состояние eFuse: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0045	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Ключ eFuse: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0046	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Конфигурация данных eFuse: ошибка в выполнении программы %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0047	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Операция записи eFuse: доступ к оборудованию не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0048	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** RAM: неверная передача параметров %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0049	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** RAM: аппаратный тест не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-004A	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** FRAM: аппаратная инициализация не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-004F	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** FRAM: оборудование не отвечает %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0050	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Диагностический флеш: аппаратная инициализация не удалось %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0052	**Error message** Внутренняя ошибка доступа устройства: %2 **Cause of error** Диагностический флеш: аппаратный тест не удался %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0053	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - Недействительный размер образа %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0054	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Пользовательское ПО не найдено %! ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0055	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Загрузочный образ не найден %! ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0056	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Резервный загрузочный образ не найден %! ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0057	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Основной загрузочный образ не найден %! ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0058	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Резервный загрузочный образ: неправильное смещение образа %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0059	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Основной загрузочный образ: неправильное смещение образа %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-005A	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Неправильное смещение образа %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-005B	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой Аутентификационные данные недоступны %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-005C	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Байт-конвертер: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-005D	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Недействительные полученные данные - Терминал: недопустимый символ %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-005E	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Недействительные полученные данные - Терминал: ввод слишком длинный %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0060	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0061	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0062	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0063	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0064	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0065	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0066	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0067	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0068	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0069	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-006A	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-006B	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Недействительный индекс устройства %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-006C	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительный индекс устройства - Назначение драйвера не возможно %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-006D	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительный индекс устройства - Команда не была обработана %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-006E	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** Недействительное обозначение интерфейса %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-006F	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Ошибка в выполнении программы - Ошибка в главной фазе инициализации %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0070	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Образ аутентификации: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0071	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** - Программная/аппаратная конфигурация содержит ошибку - Достигнут лимит регистраций %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0072	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** - Файл образа неполный/противоречивый - Ошибочные данные %! ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0073	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** Устройство перегружено или вышло из строя %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0074	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** FPGA ID: программная/аппаратная конфигурация содержит ошибки %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0075	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная команда - Отсутствует HIK для считывания %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0076	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** HIK: неверная передача параметров %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0077	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Максимальный размер команды (вход) превышен %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0078	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Максимальный размер команды (выход) превышен %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0079	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Ошибка в последовательности команд %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-007A	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Недействительный адрес %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-007D	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Недействительный ID сообщения %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-007E	**Error message** Ошибка обработки команды в устройстве: %2 **Cause of error** - Недействительная передача параметров - Недействительная команда %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-007F	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0080	**Error message** Ошибочный загрузочный образ на устройстве: %2 **Cause of error** Энкодер FPGA инфо-раздел: файл образа неполный/противоречивый %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0081	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Программная/аппаратная конфигурация содержит ошибку - Активен тестовая среда %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Создайте сервисный файл и свяжитесь сервисной службой
23A-0082	**Error message** Внутренняя ошибка устройства: %2 **Cause of error** - Инициализация оборудования не удалась - Активно внутреннее опорное напряжение XADC %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0083	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VMK) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0084	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VSK) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0085	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VMLS) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0086	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VMS) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0087	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VMPS) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0088	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: самотестирование интерфейса не удалось (VSLPS) %1 ID: %3, сер. номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0089	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMTX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-008A	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VSTX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-008B	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMTO) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-008C	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VSTO) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-008D	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMRX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-008E	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VSRX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-008F	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMSTX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0090	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMI) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
23A-0091	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VSI) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0092	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMSRX) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0093	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VMPE) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой
23A-0094	**Error message** Ошибка при инициализации интерфейса устройства: %2 **Cause of error** HFL: На интерфейсе возникла ошибка (VSPE) %1 Идентификационный номер: %3, Серийный номер: %4 **Error correction** - Проверьте подключения интерфейса и перезагрузите систему ЧПУ - При повторении, создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
240-07D0	**Error message** Нет доступа для записи **Cause of error** Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren angewählt. **Error correction** Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	**Error message** Файл '%1' не имеется. **Cause of error** Diese Datei wurde nicht gefunden **Error correction** Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	**Error message** Тип файла '%1' не допускается **Cause of error** Sie haben eine falsche Datei angewählt **Error correction** Wählen Sie eine andere Datei an
240-07D3	**Error message** Файл '%1' кодирован **Cause of error** Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt **Error correction** Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	**Error message** Доступ к '%1' заблокирован **Cause of error** You tried to edit an NC program while it was running in a Program Run mode. **Error correction** - Stop the NC program run
240-07D5	**Error message** Неверная директория файла: '%1' **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
240-0800	**Error message** Клавиша не располагает функцией **Cause of error** Клавиша не разрешается в этом состоянии или не имеет функции. **Error correction** Нажать другую клавишу или другую программированную клавишу.
240-0804	**Error message** NC-программа не сохранена **Cause of error** The NC program is write protected and therefore cannot be saved. **Error correction** - Open the file manager and cancel the write protection for the NC program. Then use the Programming mode of operation to select and save the NC program. - Or, as an alternative, save the NC program under another name.
240-0CA3	**Error message** Error in internal communication **Cause of error** Internal software error. **Error correction** Inform your service agency
240-0CA4	**Error message** Error in an internal process **Cause of error** Internal software error. **Error correction** Inform your service agency
241-09C4	**Error message** Конфигурация станка содержит ошибки **Cause of error** Один из машинных параметров содержит некорректное значение, для более подробной информации нажмите клавишу Softkey ВНУТР. ИНФОРМАЦИЯ (Text0...2). **Error correction** - Откорректируйте машинные параметры - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
241-09C5	**Error message** Внутренняя ошибка ПО **Cause of error** Внутренняя ошибка управления: - слишком мало памяти - другая, не указанная ошибка **Error correction** Уведомить сервис
241-09C6	**Error message** Блок данных уже заблокирован **Cause of error** Редактор таблиц получил инструкцию, изменить блокированную запись данных. **Error correction** Отменить блокировку(нпр.: заключить программу ЧУ или смена инструмента) и повторить инструкцию.
241-09C7	**Error message** Имеется блок данных некорректной длины **Cause of error** Редактору таблиц указали таблицу, содержащую как минимум одну строку, длина которой отклоняется от длины строки с названием графы. **Error correction** Открыть таблицу с помощью редактора текста и сократить соответственную строку в конце строки или заполнить строку пустыми знаками. Альтернативно, елси имеется на пример несколько ошибочных строк, можете копировать таблицу с помощью администратора файлов в новую таблицу без ошибок.
241-09C8	**Error message** Таблица мест содержит ошибки **Cause of error** - Таблица мест содержит больше мест шпинделя, чем задано в машинном параметре CfgAxes.spindleIndices. **Error correction** - Удалите недействительные места из таблицы

Номер ошибки	Описание
241-09C9	**Error message** Неверное значение `%1` в правиле обновления `%2` **Cause of error** Правило обновления содержит синтаксическую ошибку: - кодовое слово отсутствует или написано неверно - кодовое слово неизвестно - недействительный номер правила - неверное или неизвестное символьное имя таблицы - заданная колонка отсутствует в таблице - списки колонок не совпадают при выполнении копирования **Error correction** - обратите внимание на дополнительную информацию к сообщению о ошибке. - Учитывайте то, что ошибка может также находится выше указанного места! - Введите инструкцию с правильным синтаксисом или уведомите производителя станка.
241-09CA	**Error message** Неверное правило обновления '%1' **Cause of error** Правило обновления для обновления таблицы содержит ошибки и не может быть выполнено. **Error correction** - Обращайте внимание на другие возникающие сообщения об ошибках. - Введите инструкцию для обновления таблицы с правильным синтаксисом или уведомите производителя станка.
241-09CB	**Error message** Ошибка при импорте таблицы '%1' в '%2' **Cause of error** Импорт таблицы не может быть выполнен. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию об ошибке. Для этого нажмите программную клавишу ВНУТРЕННЯЯ ИНФО - Просмотрите другие возникшие ошибки - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
241-09CC	**Error message** Неверная таблица '%1' **Cause of error** При обновлении таблицы произошла ошибка, т.к. таблица содержит ошибки. **Error correction** Убедитесь в том, что таблица: - не имеет синтаксических ошибок - существует - не защищена от записи При необходимости уведомите производителя станка.
241-09CD	**Error message** Ошибка обновления таблицы '%1' **Cause of error** При обновлении таблицы произошла ошибка. **Error correction** - Обращайте внимание на другие возникающие ошибки. - Обратите внимание на дополнительную информацию к сообщению о ошибке или уведомите производителя станка.
241-09D0	**Error message** Запрещён доступ к файлу %1 во время обновления **Cause of error** - Файл не может быть обновлён, так как доступ к таблице не возможен - Возможно, файл ещё используется системой ЧПУ **Error correction** - Задействуйте NC-стоп, закройте все файлы и попробуйте ещё раз. - В случае, если обновление всё ещё не возможно, перезагрузите систему ЧПУ до появления сообщения о прерывании питания. Затем заново запустите обновление.
241-09D1	**Error message** Файл %1 был изменен во время импорта **Cause of error** Указанный файл был автоматически модифицирован во время импорта: - Имя программы - Специальные символы удалены - Добавлен конечный кадр **Error correction** - Проверьте файл - Найдите и проверьте изменения - Используйте файл только, если он, на ваш взгляд, выглядит корректно

Номер ошибки	Описание
241-0C03	**Error message** Файл или путь к файлу '%1' ошибочный **Cause of error** Задание имени или пути к файлу для обновления операций с файлами ошибочно и не может быть выполнено. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию об ошибке. Для этого нажмите программную клавишу ВНУТРЕННЯЯ ИНФО - Просмотрите другие возникшие ошибки Проверьте синтаксис при вводе имени и пути к файлу для файловых операций. - Проверьте существует ли в действительности файл и путь к нему. - Свяжитесь с сервисной службой.
241-0C04	**Error message** Ошибка при обновлении файла операций **Cause of error** Файловая операция правил обновления не может быть выполнена. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию об ошибке. Для этого нажмите программную клавишу ВНУТРЕННЯЯ ИНФО - Просмотрите другие возникшие ошибки - Свяжитесь с сервисной службой.
241-0C05	**Error message** Неверное правило обновления '%1' **Cause of error** Правило обновления операций с файлами содержит ошибки и не может быть выполнено. **Error correction** - Смотрите дополнительную информацию об ошибке. Для этого нажмите программную клавишу ВНУТРЕННЯЯ ИНФО. - Просмотрите другие возникшие ошибки. Проверьте синтаксис инструкций для операций с файлами. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
242-07D1	**Error message** Файл не допускается **Cause of error** - файл предусмотренный для включения в текст не найде - нет выбора файла - тот же самый файл, обрабатываемый в редакторе текстов еще раз выбирался - избранный файл обрабатывается уже другим приложением - недопускаемый файл **Error correction** - выбор другово файла - закрыть файл в другом приложении
242-07D3	**Error message** Буферная память пустая **Cause of error** Оператор пробовал вставлять записи из буферной памяти, хотя от последнего выключения тока он ничего не копировал. **Error correction** Прежде чем вставлять, заполнить буферную память с помощью функции "копировать".
242-07D4	**Error message** Текст не найден Текст не найден **Cause of error** Исканный при обработке файла с помощью редактора ASCII текст не найден в файле. **Error correction** Искать другой текст (учитывать строчные/маленькие буквы).
242-07D5	**Error message** Ошибка ввода **Cause of error** Записанное значение превышает допускаемый диапазон значений. **Error correction** Проверить значения ввода

Номер ошибки	Описание
242-07D7	**Error message** Нет доступа для записи **Cause of error** The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name. **Error correction** - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection
242-07DA	**Error message** Файл не сохранён **Cause of error** Файл защищен от записи и не может быть сохранен. **Error correction** - Отмените защиту от записи в управлении файлами. Выберите текстовый редактор и заново сохраните файл. - Сохраните файл под другим именем.
243-00F5	**Error message** Серийный номер? **Cause of error** **Error correction**
245-03F5	**Error message** Сервер конфигурации не готов **Cause of error** Внутренная коммуникция системы через интерфейс данных к серверу конфигурации не готова. **Error correction** Уведомить сервис
245-03F6	**Error message** Очередь сервера конфигурации не открывается Очередь сервера конфигурации не открывается **Cause of error** Ошибка внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
245-03F7	**Error message** Данные конфигурации не можно считывать '%1' Данные конфигурации не можно считывать '%1' Невозможно записать данные конфигурации '%1' **Cause of error** Ошибка внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
245-03F8	**Error message** Данные конфигурации не записаны '%1' **Cause of error** Ошибка внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
245-03F9	**Error message** Ошибка конфигурации PGM-MGT %1 **Cause of error** Недействительные или ошибочные данные в конфигурации управления файлами **Error correction** Соответствующие данные корригировать и записать в памяти
245-03FA	**Error message** Внутренная ошибка! **Cause of error** Внутренная ошибка программы в управлении файлами **Error correction** Уведомить сервис
245-03FB	**Error message** Процесс не находится в распоряжении **Cause of error** Записанный в данных конфигурации процесс не активируется **Error correction** Уведомить сервис
245-03FC	**Error message** ClientQueue (%1) не открывается **Cause of error** Ошибка внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
245-03FD	**Error message** Общая ошибка внутренней очереди системы (%1) **Cause of error** Ошибка внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
245-03FE	**Error message** Нет получателя для внутреннего сообщения системы **Cause of error** Ошибка внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
245-03FF	**Error message** Ошибка обработки данных **Cause of error** Ошибка системы в ПО **Error correction** Уведомите сервис.
245-0401	**Error message** Внутренное сообщение не передается **Cause of error** Ошибка внутренней коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
245-040D	**Error message** Внешний ввод/вывод не готов **Cause of error** - интерфейс не подключен - внешнее устройство не включено или не готово к работе. - кабель для передачи дефектный или неправильный. **Error correction** Проверить провода линии передачи.
245-0413	**Error message** Проблемы при распознавании устройства USB! **Cause of error** - используемое устройство USB не идентифицировано - устройство USB не возможно присоединить к системе **Error correction** - удалить устройство USB и заново попробовать - набрать другое устройство USB

Номер ошибки	Описание
245-0414	**Error message** Проблемы при удалении устройства USB! **Cause of error** - используемое устройство USB не удалено правильно или процедура выхода не совершена с помощью функции Softkey - один из файлов еще открыт в устройстве USB - устройство USB не возможно разъединить с системой **Error correction** - выполнить правильно процедуру разъединения устройства USB, с помощью функции Softkey - закрыть применения, располагающие доступом к файлу в устройстве USB
245-0416	**Error message** Последовательная передача данных некорректна **Cause of error** - интерфейс неправильно конфигурирован - кабель передачи дефектный или неправильный - недействительный файл для избранной конфигурации интерфейса **Error correction** - проверить конфигурацию интерфейсов обоих партнеров передачи - проверить линию передачи - проверить, имеется ли действительный файл для передачи
245-0851	**Error message** Программа просмотра не может быть запущена. **Cause of error** Ещё открыт диалог выбора для запуска внешней программы просмотра **Error correction** Сделайте скрытый диалог выбора снова активным, при необходимости, используйте панель задач HeROS - Выберите желаемую программу просмотра для дальнейшей работы или - закройте выбор программы просмотра
245-0861	**Error message** Changing the access rights is not permitted: %1 **Cause of error** Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
250-138B	**Error message** Программа был изменена **Cause of error** Актуальная программа ЧУ или одна из программ ЧУ, которые вызывали актуальную программу ЧУ, были изменены. Повторный вход в программу поэтому не возможен. **Error correction** - Проверьте, должна ли быть запущена изменённая программа Выберите желаемое место для входа в программу с помощью функции поиск кадра или функции GOTO. HEIDENHAIN рекомендует использовать функцию поиск кадра для запуска программы с произвольного кадра.
250-138C	**Error message** Очень мало оперативной памяти (RAM) **Cause of error** Управление не располагает достаточным количеством физической главной памяти **Error correction** Оснастка оборудования с минимум 128 MB RAM.
250-138D	**Error message** Акт.программа не выбрана, выбор в окне администратора файлов **Cause of error** Указанная программа не выбиралась в прогоне программы. **Error correction** Выбор программы с помощью администратора файлов для пуска
250-138E	**Error message** Программа была изменена во время выполнения программы! **Cause of error** Программу изменяли во время прогона программы. **Error correction** Проверить, следует ли отработать измененную программу
250-138F	**Error message** Cycle Query диалог не открывается! **Cause of error** Диалог уже открыт. **Error correction** Закрыть открытый диалог и новый пуск программы.

Номер ошибки	Описание
250-1390	**Error message** Приложение не активируется: %1 **Cause of error** Другое приложение еще не работает или у него другое название. **Error correction** Пуск другово приложения вручную.
250-1391	**Error message** Ошибка при поручении задачи для сервера PLC Ошибка при поручении задачи для сервера PLC **Cause of error** Внутренная ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис.
250-1392	**Error message** Ошибка при поручении задачи для сервера SQL **Cause of error** Внутренная ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис.
250-1393	**Error message** Ошибка внутренней коммуникации **Cause of error** Внутренная ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис.
250-1394	**Error message** Ошибка внутренного процесса **Cause of error** Внутренная ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис.
250-1395	**Error message** Ошибка внутренного процесса **Cause of error** Внутренная ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
250-1396	**Error message** Продолжение программы не допускается Продолжение программы не допускается **Cause of error** Продолжение программы с точки прерывания невозможно. **Error correction** При помощи GoTo перейдите в начало программы или выберите программу снова. При обработке палет обновите таблицу палет (например, измените W-STATUS на BLANK) После этого программу можно запускать.
250-1397	**Error message** Перемещение оси прервано **Cause of error** Реферирование оси остановлено или прервано до момента достижения цели. **Error correction** - Проверьте ось, квитируйте ошибку, повторите реферирование - При необходимости, нажмите клавишу разрешения, что необходимо переместить не реферированную или непроверенную ось.
250-1398	**Error message** Доступ к файлу не возможный **Cause of error** Нет доступа к файлу, может быть его удалили. **Error correction** Выбрать другой файл.
250-1399	**Error message** Доступ к файлу не возможный **Cause of error** Файл не является действительной для настоящего управления программой ЧУ. **Error correction** Выбрать другую программу.

Номер ошибки	Описание
250-139A	**Error message** Выбрать программу NC **Cause of error** Программа NC не была выбрана в администраторе файлов (клавиша PGM MGT). **Error correction** Для запуска этой программы следует выбрать ее в администраторе файлов (клавиша PGM MGT) или запустить эту программу используя функцию поиска кадра.
250-13A7	**Error message** Устанавление соединения с DNC не возможное Устанавление соединения с DNC не возможное **Cause of error** Не имеется связь с DNC. **Error correction**
250-13A8	**Error message** Устанавление соединения с DNC не возможное **Cause of error** Не имеется связь с DNC. TeleService используется уже другим приложением. **Error correction** - новый пуск управления - если проблема снова появиться, следует уведомить сервис
250-13A9	**Error message** Устанавление соединения с DNC не возможное **Cause of error** Не имеется связь с DNC. Параметр станка для TeleService некорректно конфигурирован. **Error correction** Параметр станка для TeleService "CfgServiceRequest"следует корректно конфигурировать.
250-13AA	**Error message** Запрос TeleService некорректен **Cause of error** TeleService не можно активировать или деактивировать. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
250-13AB	**Error message** Запрос TeleService некорректен Запрос TeleService некорректен **Cause of error** Запрос TeleService не послан. **Error correction** Проверить соединение с сетью и заново послать.
250-13AC	**Error message** Запрос TeleService некорректен Запрос TeleService некорректен **Cause of error** Параметр станка для TeleService некорректно конфигурирован. **Error correction** Параметр станка для TeleService "CfgServiceRequest"следует корректно конфигурировать.
250-13AE	**Error message** Нет доступа к таблице **Cause of error** Нет доступа к таблице. Возможно, файл удален. **Error correction** Составьте таблицу снова.
250-13AF	**Error message** Неверная таблица предустановок **Cause of error** В таблице предустановок нет предустановок или одновременно выделено сразу несколько предустановок. **Error correction** Откорректируйте таблицу предустановок, активной может быть только одна предустановка.
250-13B6	**Error message** Машинный параметр не сохраняется **Cause of error** Система управления пытается записать данные в файл, защищенный от записи. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
250-13B7	**Error message** Таблица не активируется **Cause of error** Невозможно сохранить один из машинных параметров, необходимых для выбора таблицы. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
250-13B8	**Error message** Кинематика станка содержит слишком много осей вращения **Cause of error** Вы настроили больше, чем две оси, как оси вращения. С более, чем двумя осями вращения ось обработки невозможно будет наклонить. Кинематика станка с более, чем двумя осями вращения не поддерживается системой ЧПУ. **Error correction** - Измените конфигурацию станка: используйте описание кинематики с максимум двумя осями вращения.
250-13BD	**Error message** PLC-всплывающее окно (модуль 9216) невозможно **Cause of error** PLC-окно (PLC-модуль 9216) невозможно открыть в текущем режиме. **Error correction** Активируйте обслуживание станка или закройте уже открытый диалог.
250-13BE	**Error message** Номер инструмента отсутствует **Cause of error** Номер инструмента, необходимый для выбора номера места, отсутствует. **Error correction** - Исправьте таблицу инструментов
250-13BF	**Error message** Инструмент отсутствует **Cause of error** Инструмента нет в таблице инструментов. **Error correction** - Исправьте таблицу инструментов - Выберите таблицу инструментов, в которой есть этот инструмент.

Номер ошибки	Описание
250-13C0	**Error message** Место инструмента отсутствует **Cause of error** В таблице мест отсутствует подходящее место для инструмента. **Error correction** - Подготовьте подходящее место для этого инструмента
250-13C1	**Error message** Всплывающее окно (модуль 9217) невозможно **Cause of error** PLC-окно (PLC-модуль 9217) невозможно открыть в текущем режиме. **Error correction** Активируйте обслуживание станка или закройте уже открытое диалоговое окно.
250-13C2	**Error message** Диалог Cycle Query невозможен в данном состоянии! **Cause of error** A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation. **Error correction** - Check the PLC program and correct if necessary
250-13C3	**Error message** Проверьте диалоговое окно "Обработка данных EnDat датчика" **Cause of error** Диалоговое окно "Анализ датчика" невозможно отобразить, т.к. оно перекрывается фоновым режимом работы. **Error correction** Активируйте режима работы станка и подтвердите диалоговое окно "Анализ датчика".
250-13C4	**Error message** Выбор программы невозможен **Cause of error** Выбор NC-программы в данный момент не допускется. **Error correction** Выберите режим отработки программы.

Номер ошибки	Описание
250-13C6	**Error message** Запуск программы не поддерживается **Cause of error** The start of the NC program is not supported in this condition. **Error correction** - Move the axes over the reference marks - Reconduct the program start
250-13C7	**Error message** Операция не поддерживается **Cause of error** The control cannot be operated while it is in this state. **Error correction** Please wait until the axes have been referenced.
250-13CA	**Error message** Запустить программу в режиме отработки программы **Cause of error** При предыдущей отработке программы возникла ошибка **Error correction** Перейдите в режим отработки программы и запустите программу заново
250-17D3	**Error message** Обнуление не возможно **Cause of error** Контрольная запись в данное время невозможна, так как ось используется. **Error correction** Снова запустите перемещение к началу отсчета позже.
250-F306	**Error message** Выбор программы не возможен **Cause of error** Удалённый выбор программы (через PLC, OPC UA или DNC) не может быть выполнен, пока открыто управление файлами. **Error correction** - Выберите программу и закройте управление файлами - Или закройте управление файлами и выберите программу извне (через PLC, OPC UA или DNC).

Номер ошибки	Описание
250-F308	**Error message** Управление файлами было закрыто выбором внешней программы **Cause of error** Пока управление файлами было открыто система ЧПУ получила вешнюю команду на запуск программы (через PLC, OPC UA или DNC) Управление файлами было закрыто и выполнен удалённый выбор программы. **Error correction**
250-F30C	**Error message** Таблица точек привязки содержит ошибки **Cause of error** В таблице точек привязки нет точки привязки или одновременно выделено сразу несколько точек привязки. **Error correction** Исправьте таблицу точек привязки
250-F319	**Error message** Функция не может быть выполнена %1 **Cause of error** Вызываемая функция (например, нажатие программной клавиши) не может быть выполнена. **Error correction** - Попробуйте вызвать функцию позднее - В случае если проблема продолжит появляться, свяжитесь с сервисной службой
250-F31A	**Error message** Отработка прервана - новый запуск с начала таблицы **Cause of error** - Прерывание программы пользователем - Прерывание программы из-за ошибки ЧПУ - Неудачная попытка запуска из-за отсутствующих записей в таблице **Error correction** Устраните причину ошибки. Следующий старт программы будет выполнен с начала таблицы.

Номер ошибки	Описание
250-F31D	**Error message** Режим DNC не возможен **Cause of error** Host computer operation cannot be enabled because a machining process is currently running. **Error correction** Terminate the current operation and then activate host computer operation.
250-F322	**Error message** Недопустимый тип программы **Cause of error** Тип программы файла не действителен. **Error correction** Выберите действительную управляющую программу
250-F323	**Error message** 3DROT активен: проверка позиции оси не возможна **Cause of error** Вы попробовали выполнить проверку оси, однако в данный момент активна функция разворота плоскости обработки. При активном развороте плоскости обработки проверка положения осей не возможна. **Error correction** Деактивируйте разворот плоскости обработки и заново запустите проверку положения оси
250-F324	**Error message** Компонент %1 не может быть отображен из-за границ, заданных в актуальной конфигурации **Cause of error** Возможные причины: - В конфигурации станка в CfgComponentMon/components[] внесены компоненты, имеющие меньше четырех ограничений - Значения ограничений не в возрастающей последовательности. **Error correction** - Измените конфигурацию станка в CfgComponentMon/components[] или выберите другой компонент на вкладке "CM Detail".

Номер ошибки	Описание
250-F329	**Error message** Задание мониторинга %1 не может быть показано **Cause of error** Возможные причины: - В конфигурации станка в Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] внесена задача мониторинга с менее четырьмя лимитами. - Значения лимитов в записи CfgMonComponent не в возрастающей последовательности. - Для CfgMonComponent/display не введено значение. **Error correction** - Проверьте и, при необходимости, скорректируйте конфигурацию в Monitoring/CfgMonComponent или - Выберите другую задачу мониторинга на вкладке "MON Detail"
250-F32A	**Error message** Активация таблицы не возможна **Cause of error** Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined. **Error correction** Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.
250-F32E	**Error message** Задание мониторинга %1 не может быть показано **Cause of error** Задание мониторинга не может быть показано. Возможные причины: - Настройки индикации для этого задания мониторинга не полные или содержат ошибки - Настроенные лимиты не позволяют отобразить задание мониторинга **Error correction** - Проверьте конфигурацию и, при необходимости, откорректируйте: CfgMonComponent > display - Выберите другое задание мониторинга

Номер ошибки	Описание
250-F332	**Error message** Program cannot be run **Cause of error** Either there is an error in the program, or the program has been modified. **Error correction** - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.
250-F333	**Error message** Preset was not stored **Cause of error** An error occurred while saving the preset. **Error correction** - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency
250-F334	**Error message** Preset was not reset **Cause of error** An error occurred while resetting the preset. **Error correction** - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency
250-F335	**Error message** This file cannot be displayed **Cause of error** Access to the file was denied. **Error correction** Check the access rights for the file

Номер ошибки	Описание
250-F33C	**Error message** Check the "Evaluation of EnDat" dialog window **Cause of error** The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active. **Error correction** Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.
250-F33D	**Error message** GPS: настройки ещё не сохранены **Cause of error** Вы изменили настройки глобальных настроек программы, однако эти настройки ещё не сохранены. **Error correction** Сохраните или отмените эти настройки.
251-0D92	**Error message** Ошибка соединения при чтении данных конфигурации Неожиданный ответ при чтении активного блока параметров Ошибка учётной записи для чтения конфигурационных данных **Cause of error** Во встроенном осциллографе возникла внутренняя ошибка связи при опросе данных конфигурации. **Error correction** - Проверьте и при необходимости скорректируйте конфигурацию набора параметров - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
251-0D95	**Error message** Внутренняя ошибка соединения осциллографа **Cause of error** Во встроенном осциллографе возникла внутренняя ошибка связи при вводе учетных данных в программу-менеджер каналов. **Error correction** Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
251-0D96	**Error message** Внутренняя ошибка соединения осциллографа **Cause of error** Во встроенном осциллографе возникла внутренняя ошибка связи при регистрации для режимов работы. **Error correction** Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
251-0D97	**Error message** Ступенчатая функция деактивирована **Cause of error** Из-за смены режима работы деактивирована функция перехода во встроенном осциллографе. **Error correction** Выполните функцию перехода в ручном режиме
251-0D98	**Error message** Выбран неверный режим работы для ступенчатой функции **Cause of error** Функцию перехода можно активировать только в ручном режиме. **Error correction** Переключитесь в режим работы "Ручное управление"
251-0D99	**Error message** Набор параметров не может быть считан **Cause of error** Сбой опроса активного набора параметров оси. **Error correction** Проверьте наборы параметров оси
251-0D9B	**Error message** Инициализирующие параметры не могут быть считаны **Cause of error** При считывании параметров инициализации для функции перехода активной оси произошла ошибка. **Error correction** Проверьте файл инициализации
251-0D9C	**Error message** Ошибка при восстановлении параметров **Cause of error** Сбой восстановления исходных параметров оси. **Error correction** Проверьте параметры оси после деактивации функции перехода

Номер ошибки	Описание
251-0D9D	**Error message** Идентификатор набора параметров оси не существует **Cause of error** Отсутствует идентификатор набора параметров для восстановления исходных параметров оси. **Error correction** После деактивации функции перехода проверьте и при необходимости скорректируйте параметры оси
251-0D9F	**Error message** Ступенчатая функция не может быть активирована **Cause of error** Для одной или нескольких осей еще не пересечены референтные метки. **Error correction** - Выполните привязку осей - Снова выберите функцию перехода во встроенном осциллографе
251-0DA0	**Error message** Ступенчатая функция не может быть активирована **Cause of error** Произошла внутренняя ошибка связи. Не удалось определить состояние набора параметров оси или состояние контрольной записи. **Error correction** - Снова выберите функцию перехода во встроенном осциллографе - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки, если ошибка возникает повторно
251-0DA1	**Error message** Набор параметров не может быть инициализирован **Cause of error** Активный набор параметров оси не удалось инициализировать для функции перехода. **Error correction** - Снова выберите функцию перехода во встроенном осциллографе - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки, если ошибка возникает повторно

Номер ошибки	Описание
251-0DA6	**Error message** Ступенчатая функция не может быть активирована **Cause of error** При считывании параметров инициализации или наборов параметров для функции перехода произошла ошибка. **Error correction** Проверьте и при необходимости скорректируйте наборы параметров и параметры инициализации
251-0DA7	**Error message** Передача актуального значения в номинальное не удалась **Cause of error** При деактивации функции перехода не удалось выполнить перенос фактического/заданного значения. **Error correction** Свяжитесь с отделом клиентской поддержки, если эта ошибка возникает повторно
251-0DB7	**Error message** Выбранный сигнал не поддерживается **Cause of error** Выбранный сигнал положения не поддерживается аппаратной частью системы ЧПУ **Error correction** Выберите другой сигнал.
251-0DD5	**Error message** Выбранный сигнал CC не доступен **Cause of error** При запуске записи данных, выбранный сигнал не может быть назначен CC. **Error correction** При повторении ошибки, пожалуйста, свяжитесь с сервисной службой.
251-0DD6	**Error message** Ошибка в синхронизации каналов данных с PLC **Cause of error** Ошибка синхронизации между IPO и PLC при запуске записи данных. Сигналы PLC должны быть записаны, но IPO не получил подтверждения от PLC. **Error correction** При повторении ошибки, пожалуйста, свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
251-0DD7	**Error message** Ошибка синхронизации сигналов CC **Cause of error** Ошибка синхронизации между IPO и CC при запуске записи данных. Сигналы PLC должны быть записаны, но IPO не получил подтверждения от CC. **Error correction** При повторении ошибки, пожалуйста, свяжитесь с сервисной службой.
251-0DD8	**Error message** Превышено количество сигналов CC **Cause of error** Допустимое количество сигналов CC было превышено. **Error correction** Количество сигналов CC ограничено максимальным количеством.
251-0DD9	**Error message** Неожидаемая частота квитирования одного из канала данных CC **Cause of error** При квитировании канала данных CC, частота квитирования не соответствует ожидаемой частоте. **Error correction** Проверьте настройки параметров быстродействия.
251-0DDA	**Error message** Превышено число каналов данных для записи с тактовой частотой CC. **Cause of error** При записи с тактовой частотой CC ограничено количество каналов данных. **Error correction** Количество каналов данных CC при записи с тактовой частотой CC ограничено максимально допустимым числом.
251-0DE2	**Error message** Выбранный сигнал не поддерживается **Cause of error** Отсутствуют права для сигналов IPO-/CC-Dbg **Error correction**

Номер ошибки	Описание
251-0DE3	**Error message** Нет прав для записи сигналов **Cause of error** Отсутствует требуемые права для записи сигналов IPO или CC-Dbg. **Error correction** Зарегистрируйтесь на системе ЧПУ как пользователь, который имеет права доступа для записи на интерфейс данных OEM (например, функциональный пользователь 'oemdataaccessread').
251-0DE4	**Error message** Сигнал не может быть записан **Cause of error** Отсутствует требуемые права для записи сигналов PLC. **Error correction**
251-0DE5	**Error message** Приложение не может быть запущено **Cause of error** Отсутствуют права для запуска встроенного осциллографа системы ЧПУ. **Error correction**
251-0DE6	**Error message** Выбранный сигнал не поддерживается **Cause of error** Отсутствуют права для PLC сигналов **Error correction**
251-0E18	**Error message** Проверьте данные файла SCO **Cause of error** You opened an older version of a SCO file; this file is not compatible with the current version. **Error correction** Check the loaded data.
251-0E28	**Error message** Сбой при сохранении файла трассировки: файл не сохранен **Cause of error** Запись в файл трассировки не возможна. **Error correction** Проверьте наличие прав для записи для выбранного раздела (например, PLC:).

Номер ошибки	Описание
251-0E29	**Error message** Файл не читается **Cause of error** Не может быть получен доступа для чтения файла. **Error correction** Проверьте наличие прав для чтения для выбранного раздела (например, PLC:).
251-0E2A	**Error message** Отсутствуют необходимые права для записи сигнала **Cause of error** Во время загрузки файла иди инициализации системы ЧПУ имеется сигнал, что нет необходимых прав для записи, возникший из-за изменённых прав пользователя. Сигнал установлен на OFF в диалоге выбора встроенного осциллографа **Error correction**
251-0E2B	**Error message** ID сигнала не найден в списке разрешенных сигналов **Cause of error** Используемый ID сигнала не найден в списке разрешенных сигналов. Сигнал установлен на OFF в диалоге выбора встроенного осциллографа. **Error correction**
251-0E2C	**Error message** Запись сигнала запрещена **Cause of error** Для данного сигнала отсутствуют права. Сигнал установлен на OFF в диалоге выбора встроенного осциллографа. **Error correction**
251-0E2D	**Error message** ID сигнала не найден в списке выбора **Cause of error** Используемый ID сигнала не найден в списке диалога выбора встроенного осциллографа. Сигнал установлен на OFF. Вероятно у зарегистрированного пользователя отсутствуют права для доступа к сигналу. **Error correction** Зарегистрируйтесь с помощью пользователя, который имеет требуемые права доступа.

Номер ошибки	Описание
251-0E34	**Error message** Выбранный сигнал UVR не доступен **Cause of error** When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned. **Error correction** If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.
251-0E35	**Error message** Синхронизация сигналов CC или UVR не удалась. **Cause of error** Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR. **Error correction** If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.
251-0E36	**Error message** Сигнал условия сраб. триггера [SAVED] не исп. в опорной трассир. **Cause of error** Сигнал был установлен на [SAVED], но для эталонной записи не выполнено условие триггера. **Error correction** Перед использованием состояния сигнала [SAVED] должно быть выполнено условие триггера для записи, в противном случае характеристика сигнала не может быть привязана к точке во времени.
251-0E37	**Error message** Сигнал условия сраб. триггера [SAVED] не исп. в текущей трассир. **Cause of error** Используется состояние сигнала [SAVED], но условия триггера для текущей записи не выполняются. **Error correction** Если используется состояние сигнала [SAVED], то для текущей записи должно быть выполнено условие триггера. Характеристика сигнала не может быть привязана ко времени.

Номер ошибки	Описание
260-01FB	**Error message** PLC-модуль не имеется: %1 **Cause of error** Избранный модуль PLC не найден. **Error correction** Выбирать другой модуль PLC или уведомить сервис
260-01FC	**Error message** Временный файл некоррект. **Cause of error** Временный файл не генерируется. **Error correction** Выбор другой программы PLC или уведомление сервиса
260-01FD	**Error message** Компилятор не имеется **Cause of error** Компилятор PLC / PET-интерпретатор не загружается. **Error correction** Уведомить сервис
260-01FE	**Error message** Программа/таблица с недопуск. форматом **Cause of error** Программа PLC / PET-таблица имеет неправильный формат **Error correction** Корригировать программу/таблицу
260-01FF	**Error message** Конфигурация компилятора PLC некорректна **Cause of error** Файл конфигурации PLC-компилятора содержит ошибки. **Error correction** Исправьте файл конфигурации. Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках.
260-0200	**Error message** Очень мало памяти для компилятора PLC/PET **Cause of error** Не хватает памяти для загрузки компилятора PLC / PET. **Error correction** Освобождение памяти и повторная компиляция.

Номер ошибки	Описание
260-0202	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Приведенные ниже причины ошибок предназначены для сервисной службы, чтобы помочь локализировать и устранить системные ошибки PLC: - PLC-программа не загружается, т.к. неправильно задан тип системы ЧПУ. - PLC-программа не загружается, т.к. неправильно заполнена таблица ошибок для PLC-компилятора. - PLC-программа не загружается, т.к. появилась неожиданная ошибка системного файла. - Определения символов для PLC-программы не читаются или содержат некорректные данные. - Существует другая внутренняя системная PLC-ошибка. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
260-0203	**Error message** Команда не отрабатывается пока **Cause of error** Команду не можно выполнить в данный момент, либо отрабатывается программа ЧУ либо операция компилияции является уже активной. **Error correction** Остановить выполнение программы и заново запустить операцию компилияции.
260-0204	**Error message** Команда не выполняется **Cause of error** Эта команда пока не отрабатывается, так как автопуск является активным. **Error correction** Завершить автопуск и заново запустить команду.
260-0205	**Error message** PLC-программа не запускается **Cause of error** Программа PLC транслирвалась правильно, PLC не возможно запустить. **Error correction** Выбирать другую программу PLC и заново транслировать; или уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
260-0206	**Error message** PLC-программа не активная **Cause of error** Нет пуска программы PLC и поэтому нет программы для трассировки. **Error correction** Выбирать другую программу PLC и заново транслировать; или уведомить сервис
260-0207	**Error message** Доступ к файлу символов PLC (%1) не имеется **Cause of error** Нет доступа к файлу символов PLC. **Error correction** Заново транслировать программу PLC или выбор другой программы PLC.
260-0208	**Error message** Локальный символ, не индицируется **Cause of error** **Error correction**
260-0209	**Error message** Недопускаемый операнд PLC **Cause of error** Ввод не содержит действительных операндов PLC. **Error correction** Правильно ввести название операнда PLC.
260-020A	**Error message** Обновление данных операндов не допускается **Cause of error** Актуализация данных операндов в данный момент не возможна. **Error correction** Заново транслировать программу PLC или уведомить сервис.
260-020B	**Error message** Исходный файл не допускается **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
260-020C	**Error message** Активная таблица ошибок не имеется **Cause of error** Таблица ошибок не является активной. **Error correction** Выбрать заново таблицу ошибок и компилировать.
260-020D	**Error message** Компиляция программы PLC не выполнена **Cause of error** Программу PLC не можно компилировать. **Error correction** Выбрать другую программу PLC и компилировать.
260-020E	**Error message** Компиляция таблицы ошибок PLC не выполнена **Cause of error** Таблицу ошибок не можно компилировать. **Error correction** Выбрать другую таблицу ошибок и компилировать.
260-020F	**Error message** Операнд загружается в Watchlist.... **Cause of error** **Error correction**
260-0210	**Error message** Операнд не удалось распознать! **Cause of error** **Error correction**
260-0211	**Error message** Операнд %1 введен в Watchlist **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
260-021D	**Error message** Невозможно выполнить команду: активна Trace-функция **Cause of error** Команду невозможно выполнить в данный момент. Активен внешний Трэйсер (Tracer), поэтому выполнение команды недопустимо. **Error correction** Завершите работу Трэйсере (Tracer) и повторите команду.
260-021E	**Error message** Невозможно выполнить команду: активно самотестирование **Cause of error** Команду невозможно выполнить в данный момент. Активно самотестирование безопасности, поэтому выполнение команды недопустимо. **Error correction** Дождитесь завершения тестирования и повторите команду.
260-0221	**Error message** Операнд %1 не активирован/деактивирован **Cause of error** Указанный операнд не удалось активировать или деактивировать в списке принудительного переключения входов/выходов. **Error correction** Проверьте и при необходимости скорректируйте список принудительного переключения входов/выходов.
260-0224	**Error message** Операнд %1 был установлен дважды **Cause of error** Указанный операнд несколько раз внесен в список принудительного переключения входов/выходов **Error correction** - Настройте выбор, в списке принудительного переключения входов/выходов не должно быть PLC-операндов с совпадающими именами. - Если запись с одним и тем же именем встречается несколько раз, действителен последний операнд в списке!

Номер ошибки	Описание
260-0235	**Error message** Data request not permitted **Cause of error** Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC. **Error correction** - Check the user rights - If necessary, grant the current user the necessary additional rights
270-0001	**Error message** Системная ошибка сервера SQL **Cause of error** В сервере SQL появилась ошибка программы. **Error correction** Уведомить сервис
270-0002	**Error message** Системная ошибка сервера SQL **Cause of error** Вызывалась еще не внедренная функция сервера SQL **Error correction** Уведомить сервис
270-0003	**Error message** Системная ошибка сервера SQL **Cause of error** Сервер SQL не может установить отправителя сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
270-0004	**Error message** Системная ошибка сервера SQL **Cause of error** Сервер SQL не может связаться с отправителем сообщения. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
270-0005	**Error message** Символическое название %1 не допускается **Cause of error** Записали символическое имя таблицы, которое не возможно разрешить с помощью данных конфигурации. **Error correction** - проверить данные конфигурации - уведомить производителя станков
270-0006	**Error message** Таблица %1 не имеется **Cause of error** Записали имя тракта таблицы, в котором нет файла. **Error correction** - корригировать имя тракта - файл копировать или передвинуть на указанное место
270-0007	**Error message** Таблица %1 заблокирована **Cause of error** Указали файл таблицы, к которой нет доступа записи или чтения. **Error correction** Проверить права доступа для этого файла, при необходимости отменить защиту от записи.
270-0008	**Error message** Таблица %1 содержит ошибки **Cause of error** Указали файл таблицы, содержащий синтаксически ошибочное описание таблицы. **Error correction** Так изменить описание таблицы, чтобы содеражались кодовое слово BEGIN, имя таблицы и в качестве опции код MM или ДЮЙМЫ для единицы измерения, в указанной последовательности и с указанным видом ввода или уведомите производителя станков.

Номер ошибки	Описание
270-0009	**Error message** Таблица %1 неполная **Cause of error** Указали файл таблицы, который не заканчивается кодовым словом [END]. Этот файл является вероятно некомплектным. **Error correction** - проверить комплектность файла. При необходимости записать слово кода [END] в собственной строке в конце файла - при необходимости уведомить производителя станков
270-000A	**Error message** Определение столбца %1 отсутствует или содержит ошибки **Cause of error** У одного из столбцов таблицы либо нет описания в данных конфигурации или в самой таблице, либо описание в таблице содержит ошибки. **Error correction** - Дополните или скорректируйте описание столбца - При необходимости свяжитесь с производителем станка
270-000B	**Error message** Название поля %1 имеется многократно **Cause of error** Указали файл таблицы, содержащий многократно имя поля. **Error correction** - корригировать таблицу - при необходимости уведомить производителя станков
270-000C	**Error message** Ошибка синтаксиса SQL-инструкции **Cause of error** Выдали синтаксически ошибочную инструкцию SQL (Statement). **Error correction** - записать инструкцию с правильным синтаксисом - при необходимости уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
270-000D	**Error message** Литерал не завершен **Cause of error** Серверу SQL передали инструкцию SQL с литералом, не заключенным правильно знаком '. **Error correction** Запишите инструкцию с правильным синтаксисом или уведомите производителя станков.
270-000E	**Error message** Имя поля %1 не найдено **Cause of error** Указали инструкцию SQL с названием поля, которое не содержится в таблицы. **Error correction** - записать инструкцию с правильным синтаксисом - при необходимости уведомить производителя станков
270-000F	**Error message** Блок данных уже заблокирован **Cause of error** Сервер SQL получил инструкцию, блокировать доступ к уже блокированному блоку данных или изменить блокированный по другому блок данных. **Error correction** - Отменить блокировку и повторить инструкцию - При необходимости уведомить производителя станков.
270-0010	**Error message** Имеется блок данных некоррект. длины **Cause of error** Серверу SQL указали таблицу, содержащую как минимум один блок данных, которого длина отличается от длины кадра с названием поля. **Error correction** - Сократить соответственный блок данных или заполнить пустыми знаками - При необходимости уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
270-0011	**Error message** Другие блоки данных не существуют **Cause of error** По запросу SQL сервер SQL не нашел других блоков данных. **Error correction** Сменить формулировку запроса, если еще нашли искан-ного блока данных.
270-0012	**Error message** Некоррект. значение предзанятости для поля **Cause of error** Сервер SQL получил инструкцию, включить блок данных в таблицу, при чем для минимум одного поля в описа-нии указывается неправильное значение предраспреде-ления. **Error correction** - Корригировать значение предзанятости, так как он не сохраняется в располагаемой длине поля - При необходимости уведомить производителя станков.
270-0013	**Error message** Некоррект. значение для поля **Cause of error** Сервер SQL получил инструкцию, изменить блок данных в таблицы, при чем для минимум одного поля в описа-нии указывается неправильное значение. **Error correction** - Корригировать указанное значение, так как он не сохраняется в располагаемой длине поля - При необходимости уведомить производителя станков.
270-0014	**Error message** Некорректное количество значений **Cause of error** Оператор хотел ввести блок данных в таблицу или его изменить, при чем количество значений не совпадает с количеством избранных полей. **Error correction** - корригировать инструкцию - при необходимости уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
270-0015	**Error message** Системная ошибка сервера SQL **Cause of error** В сервере SQL появилась неизвестная ошибка **Error correction** Уведомить сервис
270-0016	**Error message** Таблица синонимов уже существует **Cause of error** Пробовали заново генерировать имя для таблицы, которое уже существует. **Error correction** Выбор другово имени или удалить существующее название.
270-0017	**Error message** Таблица синонимов не имеется **Cause of error** Пробовали удалить или изменить логическое имя для таблицы, которое не существует. **Error correction** Выбор другово имени
270-0018	**Error message** Таблица уже существует **Cause of error** Пробовали заново создать таблицу, хотя таблицы с этим названием уже существует. **Error correction** Выбор другово названия для таблицы
270-0019	**Error message** Таблица еще открыта **Cause of error** Пробовали изменить описание таблицы или удалить таблицу, хотя таблица еще не открыта. **Error correction** Сначала закрыть таблицу

Номер ошибки	Описание
270-001A	**Error message** Дату конфигурациии нельзя изменить **Cause of error** Оператор пробовал заново создать логическое имя для таблицы или его изменить, но данная конфигурации не записывается. **Error correction** Закончить текущую обработку и снова пробовать, генерировать логическое имя или его изменить.
270-001B	**Error message** Описание столбцов не возможно читать **Cause of error** Не найдено описание граф таблицы, так как тип таблицы не содержится в данных конфигурации или записанное в таблицы описание граф является неполным или синтаксически ошибочным. **Error correction** Проверить данные конфигурации и прибавить отсутствующее описание типа таблицы. Открыть таблицу с помощью радктора текста и либо удалить либо изменить сохраняемое описание граф.
270-001C	**Error message** Таблица не содержит столбцов **Cause of error** Оператор пробовал создавать таблицу без граф или ее открывать. **Error correction** Удалить таблицу и создавать заново
270-001D	**Error message** Таблица с защитой от записи **Cause of error** Оператор хотел создать таблицу или ее изменить, которая находится на носителе памяти с защитой от записи или маркируется в качестве защищенной от записи. **Error correction** Отменить существующую защиту от записи.
270-001E	**Error message** Столбец %1 уже содержится в таблице **Cause of error** Опрератор пробовал еще раз включить в таблицу уже существующую графу. **Error correction** Указать другое название для графы

Номер ошибки	Описание
270-001F	**Error message** Название индекса уже имеется **Cause of error** Оператор пробовал создать индекс для таблицы под другим уже существующим названием. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и указать другое название для индекса.
270-0020	**Error message** Индекс не имеется **Cause of error** Оператор пробовал удалить индекс, который не существует. **Error correction** Ввести правильное название
270-0021	**Error message** Значение %1 имеется многократно **Cause of error** В однозначно конфигурированной графе появляется обозначенного значение многократно **Error correction** Так изменить значения графы, чтобы появлялись только один раз.
270-0022	**Error message** Столбец %1 не индексируется **Cause of error** Оператор пробовал для неоднозначно конфигурированной графы создавать индекс. **Error correction** - так изменить значения графы, что все появляются только один раз и однозначно конфигурировать графу - или указать другую графу для индексирования
270-0023	**Error message** Название столбца %1 очень длинное **Cause of error** Указанное в качестве ключа конфигурации граф имя графы обладает идентичной длиной или дольше имеющейся ширины графы. **Error correction** - записать значение побольше для ширины графы - при необходимости уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
270-0024	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 не содержит значения **Cause of error** Обозначенный атрибут конфигурации графы содержит пустую строку. **Error correction** - записать действительное значение - удалить атрибут, если не задается значение - при необходимости уведомить производителя станков
270-0025	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит синтактически некоррект. значение %3 **Cause of error** Обозначенный атрибут конфигурации граф содержит синтаксически неправильное значение. **Error correction** - записать действительное значение - при необходимости уведомить производителя станков
270-0026	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит очень длинное значение %3 **Cause of error** Обозначенный атрибут конфигурации графы содержит значение, которое не записывается в графу данной ширины **Error correction** - записать значение побольше для ширины графы - записать другое значение для атрибута - уведомить производителя станков
270-0027	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 не требуется **Cause of error** Обозначенный атрибут конфигурации графы не дефинирован для типа данных графы. **Error correction** - удалить атрибут - уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
270-0028	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит недопускаемое значение %3 **Cause of error** Обозначенный атрибут конфигурации графы лежит вне диапазона значений, нпр. меньше минимального значения. **Error correction** - записать действительное значение - уведомить производителя станков
270-0029	**Error message** Конфигурация типа таблицы %1 делает ссылку на не определенный столбец %2 **Cause of error** Обозначенная в конфигурации типа таблицы графа не дефинирована. **Error correction** - проверить название графы - удалить графу - графу удалить из конфигурации типа таблицы - уведомить производителя станков
270-002A	**Error message** Первичный ключ типа таблицы %1 делает ссылку на не определенный столбец %2 **Cause of error** Обозначенный первичный код не является графой типа таблицы. **Error correction** - проверить первичный код - записать в списке граф обозначенную графу как первичный код таблицы - уведомить производителя станков
270-002B	**Error message** Внешний ключ типа таблицы %1 делает ссылку на не определенный столбец %2 **Cause of error** Обозначенный внешний код не является графой типа таблицы. **Error correction** - проверить внешний код - в списке граф записать обозначенную графу как внешний код таблицы - уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
270-002C	**Error message** Внешний ключ типа таблицы %1 обозначает синтактически неверную операцию %3 **Cause of error** Отсчетная операция для обозначенного внешнего кода синтаксически ошибочная. **Error correction** - проверить указанную отсчетную операцию - уведомить производителя станков
270-002D	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит ошибки **Cause of error** Указанные данные конфигурации содержат ошибки. Ошибочные значения будут заменены на значения по умолчанию для работы SQL сервера. **Error correction** - Скорректируйте указанные данные конфигурации - Проверьте параметр primaryKey на корректное начальное значение для столбца таблицы - При необходимости, свяжитесь с производителем станка
270-002E	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит ошибки **Cause of error** Указанная данная конфигурации содержит ошибки и не принимается для работы сервера SQL. **Error correction** - корригировать указанную данную конфигурации - уведомить производителя станков
270-002F	**Error message** Указать столбец **Cause of error** Инструкция SQL не специфицирует графы **Error correction** Записать как минимум одну графу в инструкции

Номер ошибки	Описание
270-0030	**Error message** Первичный ключ нельзя изменить **Cause of error** Графа для первичного кода не должна удаляться или переименовываться в таблицы **Error correction** Проверить данную инструкцию SQL
270-0031	**Error message** Присвоение %1 не допускается **Cause of error** Оператор пробовал изменить значение в обозначаемой в качестве первичного кода таблицы графе. **Error correction** Проверить данную инструкцию SQL
270-0032	**Error message** Значение первичного ключа %1 отсутствует **Cause of error** Оператор пробовал включить строку в таблицу, без указания значения в обозначаемой в качестве первичного кода таблицы графе. **Error correction** Проверить данную инструкцию SQL
270-0033	**Error message** Поле %1 не содержит значения **Cause of error** Пробовали удалить значение обозначенной графы. Для данной графы должно указываться значение. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и присвоить графе действительное значение.
270-0034	**Error message** Неверное значение в %1 **Cause of error** Пробовали присвоивать графе синтаксически неправильное значение. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и присвоить графе действительное значение.

Номер ошибки	Описание
270-0035	**Error message** Очень длинное значение в %1 **Cause of error** Пробовали присвоивать графе значение, которое длинее чем ширина графы. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и присвоить графе действительное значение.
270-0036	**Error message** Неверное значение в %1 **Cause of error** Пробовали присвиовать графе значение, лежащее вне диапазона значений. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и присвоить графе действительное значение.
270-0037	**Error message** Блок данных %1 невозможно вставить, изменить или удалить **Cause of error** Оператор пробовал вставлять, изменять или удалить блок данных, относящийся путем использования внешней ссылки к несуществующему блоку данных, к которому относится как минимум еще один блок данных, также с помощью внешней ссылки. Путем специфицированной операции осталась бы недействительная ссылка. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и сначала корригировать ссылки.
270-0038	**Error message** Блок данных %1 не можно изменить **Cause of error** Оператор пробовал изменить блок данных, ссылающийся к другому блоку данных путем использования внешнего кода. Путем специфицированной операции был изменен блок данных, измененный уже с помощью инструкции SQL. **Error correction** Проверить инструкцию SQL и сначала корригировать ссылки.

Номер ошибки	Описание
270-0039	**Error message** Блок данных уже удален **Cause of error** Пробовали получить доступ к уже удаленному путем другой инструкции блоку данных. **Error correction** - корригировать инструкцию - при необходимости уведомить производителя станков
270-003A	**Error message** Название таблицы или тип таблицы %1 некорректные **Cause of error** Указали синтаксически ошибочное имя таблицы или тип таблицы. Имя таблицы или тип таблицы должны начинаться с буквы и могут содержать кроме того буквы, цифры и штрих подчеркивания. **Error correction** Проверить и корригировать имя таблицы или тип таблицы.
270-003B	**Error message** Носитель данных почти полный **Cause of error** Во время закрытия файлов таблицы не сохраняется компактная версия файлов таблиц на носителе данных, так как носитель данных уже полный. **Error correction** Удалить больше не требуемые файлы на носителе данных.
270-003C	**Error message** Код модификации не обозначает столбца метки времени **Cause of error** В конфигурации таблицы указан ключ модификации, соответственный столбец не располагает типом TSTAMP. **Error correction** Выбрать тип столбца TSTAMP или конфигурировать другой столбец метки времени в качестве ключа модификации.

Номер ошибки	Описание
270-003D	**Error message** Код модификации обозначает столбец только для чтения **Cause of error** В конфигурации таблицы указан ключ модификации, соответственный столбец задекларирован только как для чтения. Это не допускается, так как этот столбец должен регистрировать в случае изменений всегда текущую метку времени. **Error correction** READONLY удалить в конфигурации столбцов или конфигурировать другой столбец в качестве ключа модификации.
270-003E	**Error message** Код модификации обозначает столбец unique **Cause of error** В конфигурации таблицы указан ключ модификации, соответственный столбец задекларирован в качестве однозначного. Это не допускается, так как та же самая метка времени сохраняется в нескольких строках в случае частых изменений. **Error correction** UNIQUE удалить в конфигурации столбцов или конфигурировать другой столбец в качестве ключа модификации.
270-003F	**Error message** Соединение несовместимых таблиц **Cause of error** При соединении указаны две таблицы, разного типа. Основные типы таблиц определяются с помощью расширения файла и строки заголовка в таблице. **Error correction** Проверить расширения файлов и строки заголовка обоих файлов таблиц а также их конфигурацию. Если это таблицы разных типов, тогда нельзя их соединять.

Номер ошибки	Описание
270-0040	**Error message** Столбец %1 для особых функций не допускается **Cause of error** Указанный для специальной функции (первичный ключ, внешний ключ, отметка времени или пароль) столбец не существует, имеет неверный тип данных или слишком узок. Дополнительная информация: - Столбцы для внешнего ключа должны относиться к тому же типу данных, что и столбец для первичного ключа. - Столбец для отметки времени должен относиться к тому же типу данных TSTAMP и быть шириной минимум 19 символов. - Столбец для пароля должен относиться к типу данных TEXT и быть шириной минимум 15 символов. - Столбцы для отметки времени и пароля не должны быть защищены от записи и не должны быть однозначно определены. **Error correction** Скорректируйте описание типа таблицы или столбца в данных конфигурации
270-0041	**Error message** Блок данных %1 защищён паролем **Cause of error** Вы пытаетесь удалить или изменить защищенный паролем набор данных таблицы либо снять защиту паролем. **Error correction** - Для изменения набора данных снова введите пароль в столбец для пароля или снимите защиту паролем. - Перед удалением набора данных снимите защиту паролем. - Для снятия защиты паролем введите в столбец для пароля символ "!" и сразу после него введите пароль.
270-0042	**Error message** Блок данных %1 защищён паролем **Cause of error** Рассчитанная контрольная сумма для набора данных таблицы не совпадает с сохраненной контрольной суммой. Табличный файл подвергнут манипуляциям с помощью внешнего приложения или поврежден на носителе данных. **Error correction** Загрузите резервную копию соответствующего табличного файла.

Номер ошибки	Описание
270-0043	**Error message** Файл таблиц %1 мог быть подвергнут манипуляциям **Cause of error** Не для всех наборов данных в табличном файле сохранены контрольные суммы в столбце для пароля. Возможно, наборы данных изменены внешним приложением. **Error correction** Проверьте правильность всех наборов данных или загрузите резервную копию табличного файла.
280-0064	**Error message** FN 14: код ошибки %1 **Cause of error** Ошибка вызываемая функцией FN14 (DIN/ISO: D14). С помощью этой функции вызываются предпрограммируемые сообщения производителя станков (нпр. из цикла производителя). Если в прогоне программе или в тесте программы достигается кадра с FN14 (D14), то программа прерывается и выдается соответственное сообщение об ошибке. **Error correction** Поиск описания ошибки в инструкции обслуживания станка, новый пуск программы после исправления ошибки.
280-03E9	**Error message** Ось инструмента отсутствует **Cause of error** Оператор программировал запись позиционирования с коррекцией радиуса, без вызова инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-03EE	**Error message** Поворот не разрешен **Cause of error** Разворот был запрограммирован до цикла измерения. **Error correction** Отмените разворот.
280-03EF	**Error message** Масштабирование не допустимо **Cause of error** Масштабирование запрограммировано до цикла измерения. **Error correction** Отмените масштабирование.

Номер ошибки	Описание
280-03F0	**Error message** Зерк. отражение не допустимо **Cause of error** Зеркальное отображение запрограммировано до цикла измерения. **Error correction** Отмените цикл зеркального отображения.
280-03F1	**Error message** Смещение не допустимо **Cause of error** Активно смещение нулевой точки. **Error correction** Отмените цикл смещения нулевой точки.
280-03F4	**Error message** Знак числа не корректен **Cause of error** Программированное время пребывания цикла Время пребывания или при глубоком сверлении/нарезанию внутренней резьбы является отрицательным (параметр Q). **Error correction** Редактировать параметры цикла.
280-03F6	**Error message** Точка касания не достигнута **Cause of error** No touch point was reached during the TCH-PROBE 0 cycle (ISO: G55) or when using the manual probing cycles. **Error correction** - Предпозиционировать зонд плотнее при обрабатываемой детали.
280-03F8	**Error message** Ввод некорректный Ввод некорректный **Cause of error** Введенные оператором значения противоречивые. **Error correction** Проверка значений ввода.

Номер ошибки	Описание
280-03FC	**Error message** Скор. вращ. задана неверно Скор. вращ. задана неверно **Cause of error** The programmed spindle speed does not lie in the existing pattern of spindle speed stages. **Error correction** Ввести правильную скорость вращения.
280-03FD	**Error message** Коррекция на радиус не задана **Cause of error** Оператор программировал простую запись позиционирования с коррекцией радиуса, в котором не возможно движение без учета коррекции (нпр. IX+0 R+, ISO: G7). **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-03FE	**Error message** Закругление недопустимо **Cause of error** В записи позиционирования перед окружностью закругления (RND,ISO: G25) программировалось или только одно перемещение на оси инструмента или конец коррекции с помощью функции M98. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-0400	**Error message** Пуск программы не определен **Cause of error** Вид интерполяции неопределенный. **Error correction** Новый пуск программы ЧУ.
280-0401	**Error message** Очень много подпрограмм **Cause of error** Оператор программировал больше 8 вложенных вызовов подпрограммы (CALL LBL xx, ISO: Lx,0). **Error correction** Проверка заключения подпрограмм всегда с LBL 0 (ISO:G98 L0).

Номер ошибки	Описание
280-0413	**Error message** Табл.нул.точек не являет.актив. **Cause of error** Цикл зондирования для установки опорной точки: измеренная точка должна записываться в таблицы нулевых точек, оператор не активировал однако таблицы нулевых точек в режиме работы прогона программы. **Error correction** Активировать таблицу нулевых точе в режиме работы Отработка отдельными кадрами или Отработка программы непрерывно, в которую следует записывать измеренный пункт.
280-042C	**Error message** Таблица предустановок? **Cause of error** A datum table is required to run an NC program. However, there is no table saved in the control's NC memory, or there are more than one table but none of them is activated. **Error correction** Activate a datum table in the Program Run, Full Sequence operating mode.
280-0430	**Error message** Допуск перешагнут Допуск перешагнут **Cause of error** Записанные в таблицы TOOL.T в графах LTOL или RTOL предельные зачения перешагнуты. **Error correction** Проверка предельных значений для активного инструмента калибровки.
280-0431	**Error message** Активен режим поиска кадра Активен режим поиска кадра **Cause of error** Прогон записи вперед не разрешается при программированной функции. **Error correction** Обозначить программированную функцию с помощью "записи игнороировать" и активировать эту настройку. Потом повторно выполнить прогон записи вперед.

Номер ошибки	Описание
280-0432	**Error message** УГЛОВАЯ ОРИЕНТ. не допускается **Cause of error** - Станок не оснащен функцией ориентированного останова шпинделя - Ориентированный останов шпинделя не осуществляется **Error correction** - Обратить внимание на замечания в инструкции по обслуживанию! - Проверить параметр станка mStrobeOrient и записать значение для функции M или -1 для ориентированного останова шпинделя в NC. Обратить внимание на замечания в инструкции по обслуживанию!
280-0433	**Error message** 3DROT не допускается 3DROT не допускается **Cause of error** Оператор хотел выполнить одну из указанных ниже функций при активной наклоне плоскости обработки: - назначить координаты опорной точки - цикл щупа 40x для определения наклонного положения **Error correction** Устанавить функцию наклона плоскости обработки на неактивная и заново запустить программу.
280-0434	**Error message** Активировать 3DROT Активировать 3DROT **Cause of error** В режиме работы вручную функция наклон плоскости обработки является деактивной. **Error correction** Активировать 3DROT в ручном управлении.

Номер ошибки	Описание
280-0435	**Error message** Проверьте знак перед глубиной! Проверить знак числа глубины! **Cause of error** Цикл можно выполнить только в отрицательном направлении (цикл 204: положительное направление), так как параметр конфигурации displayDepthErr установлен на вкл (on). **Error correction** - ввести глубину с отрицательным значением (цикл 204: положительным), для отработки цикла - переключить параметр станка displayDepthErr на выкл (off), для отработки цикла в положительном направлении (цикл 204: отрицательное направление)
280-0436	**Error message** Q303 в цикле измер. неопред.! Q303 в цикле измер. неопред.! **Cause of error** Оператор не определил в циклах измерения 410 до 418 параметра Q303 (передача значения измерения)(актуальное значение = -1). При записи результатов измерений в таблицы (таблица нулевых точек или таблица настройки) требуется однако по причинам безопасности определенный выбор передачи значений измерений. **Error correction** Изменить параметр Q303 (передача значений измерений) в цикл измерения, вызывающий ошибки: - Q303=0: записать значения измерения в отнесении к активной системе координат в таблицу нулевых точек (активировать в программе с циклом 7!). - Q303=1: значения измерения в отнесении к жесткой системе координат (REF-значения) записать в таблицу настройки (активировать в программе с циклом 247!). - Q303=-1: передача значений измерений не определена. Это значение генерируется автоматически УЧПУ, если загружаете программу, записанную в TNC 4xx или в старшей версии ПО iTNC 530, или если при определении цикла игнорируете вопрос о передачи значений измерения клавишей END.

Номер ошибки	Описание
280-0437	**Error message** Ось инструмента не допускается Ось инструмента не допускается **Cause of error** - Цикл ощупывания 419 был вызван при недопустимой активной оси инструмента. - Функция PATTERN DEF была вызвана при недопустимой активной оси инструмента. **Error correction** - Вызов цикла ощупывания 419 возможен только для осей X, Y или Z. - Использование функции PATTERN DEF возможно только дли оси инструмента Z (TOOL CALL Z).
280-0438	**Error message** Рассчитанные значения некоррект. Рассчитанные значения некоррект. **Cause of error** УЧПУ рассчитал в цикле зондирования 418 слишком большое значение. Оператор определил вероятно четырье отверстия с неправильной последовательностью. **Error correction** Проверка последовательности зондирования, учитывать инструкцию обслуживания Циклы зонда.
280-0439	**Error message** Точки измерения противоречивые Точки измерения противоречивые **Cause of error** - Оператор определил в одном из циклов зондирования 400, 403 или 420 комбинацию из измерительных точек и оси измерения, которая противоречивая. - Выбор точек измерения в цикле 430 дает деление через 0. **Error correction** - Для оси измерения = главная ось (Q272=1) параметры Q264 и Q266 определить с разными значениями. - Для оси измерения = вспомогательная ось (Q272=2) параметры Q263 и Q265 определить с разными значениями. - Для оси измерения = ось зонда (Q272=3) определить параметры Q263 и Q265 или Q264 и Q266 с разными величинами. - Так выбирать точки измерения, что у них всегда на всех осях разные координаты.

Номер ошибки	Описание
280-043A	**Error message** Ввести коррек.безопасную высоту! Ввести коррек.безопасную высоту! **Cause of error** В цикле 20 (ISO: G120) введена безопасная высота (Q7) меньше как координата поверхности обрабатываемой детали (Q5). **Error correction** Ввести безопасную высоту (Q7) больше чем координата поверхности обрабатываемой детали (Q5).
280-043B	**Error message** Вид врезания противоречивый! Вид врезания противоречивый! **Cause of error** Определенная в одном из циклов 251 до 254 стратегия погружения противоречива к определенному углу погружения активного инструмента. **Error correction** Изменить параметр Q366 в одном из циклов 251 до 254 или угол погружения ANGLE активного инструмента в таблицы инструментов. Разрешаемые комбинации параметра Q366 и угла погружения ANGLE: для перпендикулярного погружения: Q366 = 0 и ANGLE = 90 для погружения по винтовой линии: Q366 = 1 и ANGLE > 0 При деактивной таблицы инструментов определить Q366 в 0 (разрешается только перпендикулярное погружение).
280-043C	**Error message** Цикл обработки не допускается Цикл обработки не допускается **Cause of error** Оператор пробовал отрабатывать цикл обработки вместе с циклом 220 или 221, который с этими циклами не комбинируется. **Error correction** Следующие циклы обработки не комбинируются с циклами 220 и 221: - циклы группы SLI и SLII - циклы 210 и 211 - циклы 230 и 231 - цикл 254

Номер ошибки	Описание
280-043D	**Error message** Строка с защитой от записи Строка с защитой от записи **Cause of error** - Оператор пробовал изменить или удалить в таблицы установки строку с защитой от записи - Оператор пробовал записывать в активной строке таблицы установки значение **Error correction** - Производитель станка активировал защиту от записи. В таком случае в этой строке определена жестка базовая точка. Уведомите при необходимости производителя станка - Перезаписывание активной установки не разрешается . Использовать другой номер установки
280-043E	**Error message** Припуск больше глубины Припуск больше глубины **Cause of error** Циклы контура SLII или циклы фрезерования 25x: припуск глубины больше глубины фрезерования. **Error correction** - SLII-циклы: проверка Q4 цикла 20 (DIN/ISO: G120). - Циклы фрезерования 25x: припуск Q369 и глубину Q201 проверить
280-043F	**Error message** Определить угол при вершине Определить угол при вершине **Cause of error** В цикле 240 Центровать оператор определил параметр Q343 так, что следует центровать на один диаметр. Для активного инструмента однако нет определения угла при вершине. **Error correction** - Установка параметра Q343=0 (центрование на записанную глубину). - Дефинировать угол при вершине в графе T-ANGLE таблицы инструментов TOOL.T.

Номер ошибки	Описание
280-0440	**Error message** Данные протироречивые Данные протироречивые **Cause of error** Оператор дефинировал в цикле центрования 240 выбор глубина/диаметр (Q343) с помощью недопускаемой комбинации параметров Глубина (Q201) и Диаметр (Q344). **Error correction** Возможные определения: Q343=1 (ввод диаметра активный): Q201 должен составлять 0 и Q344 неравный 0. Q343=0 (ввод глубины активный): Q201 должен быть неравным 0 и Q344 должен составлять 0.
280-0441	**Error message** Положение канавки 0 не допуск.! Положение канавки 0 не допуск.! **Cause of error** Вы пробовали отрабатывать цикл 254 с помощью длины канавки 0(Q367=0) в сопряжении с образцом точек (циклы 220, 221). **Error correction** Использовать длину канавки Q367 = 1, 2 или 3, если хотите отработать цикл 254 с образцом точек.
280-0442	**Error message** Ввести врезание не равно 0. Ввести врезание не равно 0. **Cause of error** Оператор дефинировал цикл обработки со врезением 0. **Error correction** Ввести врезание не равно 0.
280-0443	**Error message** Переключение Q399 не допускается **Cause of error** Оператор пробовал с помощью цикла щупа 441 включить трассировку угла, хотя эта функция деактивирована в параметре конфигурации. **Error correction** В таблице щупов переключить трассировку в столбце TRAC на ON и затем заново калибрировать измерительный щуп.

Номер ошибки	Описание
280-0447	**Error message** Опция ПО не является активной Опция ПО не является активной **Cause of error** Опция ПО не находится в распоряжении, так как она не активирована в TNC. **Error correction** Обратитесь пожалуйста к производителю станков или к производителю управления для приобретения опции ПО.
280-0448	**Error message** Восст. кинематики не допуск. Восст. кинематики не допуск. **Cause of error** Восстановление кинематики, которая не совпадает с активной в данный момент кинематикой, не допускается. **Error correction** Восстановливать только кинематику, которая сохраняется из идентичного описания кинематики.
280-0449	**Error message** Функция не допускается Функция не допускается **Cause of error** Функцию нельзя использовать, так как в TNC управление FCL блокирует эту функцию. **Error correction** Функции FCL блокированы как правило после обновления ПО. Путем ввода числа-ключа 65535 в меню SIK можно использовать эти функции в течение определенного времени для проведения тестов. Путем ввода оплачиваемого ключа можно активировать эти функции FCL на неограниченное время. Обратитесь пожалуйста к производителю станков или к производителю управления.
280-044A	**Error message** Размеры заготовки противоречивые Размеры заготовки противоречивые **Cause of error** В цикле обработки имеются размеры заготовки, которые являются меньше размеров готовой детали. **Error correction** Проверить определение цикла и откорректировать значения ввода.

Номер ошибки	Описание
280-044B	**Error message** Точка измерения не определена Точка измерения не определена **Cause of error** Измерения кинематики показали позицию 0° одной из осей вращения. Это не допускается. **Error correction** Выберите иной угол старта, конечный угол и число измерений всех осей вращения таким образом, чтобы результатом измерения не был 0°.
280-044C	**Error message** Нет доступа к кинематике **Cause of error** У системы ЧПУ нет доступа к активному описанию кинематики (чтение или запись). - Отсутствует действующее описание кинематики. - Описание кинематики защищено от записи. **Error correction** - Используйте действующее описание кинематики. - Отмените защиту от записи описания кинематики.
280-044D	**Error message** Измер.поз. вне диап. перемещения **Cause of error** Вы определили положени измерения, которое находится вне диапазона перемещения осей вращения. **Error correction** Выберите угол старта и/или конечный угол в цикле так, чтобы положение измерения находилось в диапазоне перемещения.
280-044E	**Error message** Предуст-ка компенсации не допускается **Cause of error** Выполнение компенсации опорной точки не допускается, так как в описании кинематики нет всех необходимых данных. Компенсацию можно выполнить только в том случае, если в описании кинематики введены три связанные между собой преобразования в системе координат станка. **Error correction** Измените количество точек измерения в цикле так, чтобы система ЧПУ могла выполнить компенсацию. При необходимости свяжитесь с производителем станков.

Номер ошибки	Описание
280-044F	**Error message** Радиус инструмента слишком велик **Cause of error** - В одном из циклов с 251 по 254 Вы задали слишком маленькие размеры. - В одном из циклов с 251 по 254 Вы задали слишком большой припуск сбоку. **Error correction** - Используйте меньший инструмент. - Уменьшите припуск.
280-0450	**Error message** Тип врезания не возможен. **Cause of error** In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle. **Error correction** Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.
280-0451	**Error message** Угол врезания определен неверно **Cause of error** Вы задали неподходящий угол врезания (колонка УГОЛ в таблице инструментов) для выбранной стратегии врезания. **Error correction** Задайте угол врезания больше 0° и меньше 90°.
280-0452	**Error message** Угол раствора не определен **Cause of error** В цикле Вы задали угол раствора, равным 0°. **Error correction** Задайте угол раствора в определении цикла больше 0°.

Номер ошибки	Описание
280-0453	**Error message** Ширина паза слишком большая **Cause of error** Вы задали ширину круглой канавки равной или больше диаметра дуги окружности. **Error correction** Задайте в определении цикла ширину канавки меньше диаметра дуги окружности.
280-0454	**Error message** Коэфф. масштабирования не ровны **Cause of error** Оператор пробовал, масштабировать круговое движение с разными специфическими для оси размерными коэфицентами. **Error correction** Круговые движения масштабировать с те же самыми размерными коэфицентами.
280-0455	**Error message** Данные инструмента несовместимы **Cause of error** Активирован инструмент, чьи данные не совпадают с данными калибровки измерительного щупа. **Error correction** Скопируйте данные калибровки измерительного щупа в таблицу инструментов и с помощью команды TOOL CALL обновите измененные данные.
280-0456	**Error message** MOVE невозможно **Cause of error** В цикле KinematicsOpt Вы выбрали позиционирование оси вращения с помощью MOVE-функции, хотя с текущей конфигурацией это невозможно. **Error correction** Деактивируйте MOVE-функцию: - Введите значение Q408 больше 0. - Задайте достаточную высоту отхода Q408, чтобы вращение могло выполняться на ней без опасности столкновения.

Номер ошибки	Описание
280-0457	**Error message** Preset-кадры не разрешаются! **Cause of error** Вы пытаетесь сохранить точку привязки в таблице предустановок в то время, как эта функция заблокирована машинным параметром. **Error correction** Установите машинный параметр MP7295 = 0 для осей X, Y и Z, при необходимости проконсультируйтесь с производителем Вашего станка.
280-0458	**Error message** Длина резьбы слишком маленькая! **Cause of error** Сумма перебега и шага резьбы больше длины резьбы. **Error correction** - Увеличьте длину резьбы (в цикле 831 длина перебега такогоже размера, что и шаг резьбы)
280-0459	**Error message** Противоречивый статус 3D-Rot! **Cause of error** Статусы 3D-Rot режимов работы РУЧНОЙ и АВТОМАТИЧ. не совпадают. **Error correction** Установите в 3D-Rot в режимах работы РУЧНОЙ и АВТОМАТИЧ. одинаковый статус (АКТИВ./НЕ АКТИВ.)
280-045A	**Error message** Неполная конфигурация **Cause of error** Данные конфигурации не подготовлены для этого применения. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка.
280-045B	**Error message** Нет активного токарного инструм. **Cause of error** Для выполняемой функции требуется токарный инструмент. **Error correction** - Вставьте токарный инструмент (задано в колонке TYP в таблице инструмента).

Номер ошибки	Описание
280-045C	**Error message** Неверная ориентация инструмента **Cause of error** Ориентация инструмента ТО не совпадает с выбранным типом обработки. **Error correction** Проверьте данные ориентации токарного инструмента и выбор (AXIAL / RADIAL) используемого цикла.
280-045D	**Error message** Недопустимый угол! **Cause of error** Заданный угол не допустим. Угол при вершине конуса не может быть равным 0 или 180 градусам. **Error correction** - Отредктируйте значение заданного угла. - Задайте угол при вершине конуса равным от 0 до 180 градусов, либо от 0 до -180 градусов.
280-045E	**Error message** Радиус окружности слишком мал! **Cause of error** Радиус запрограммированной окружности слишком мал. Резьбофрезерование: Смещение для зенкерования торцевой стороны слишком мало. **Error correction** - Проверьте запрограммированные значения для кадра окружности. - Резьбофрезерование: Запрограммируйте смещение для зенкерования торцевой стороны больше 0.
280-045F	**Error message** Сбег резьбы слишком мал! **Cause of error** Слишком короткий сбег резьбы. Минимальная длина рассчитывается так: перебег резьбы * высота профиля резьбы / безопасное расстояние. **Error correction** - Увеличьте значение для сбега резьбы.

Номер ошибки	Описание
280-0460	**Error message** Точки измерения противоречивы **Cause of error** Измеренные точки дают две параллельные прямые, для которых невозможно рассчитать точку пересечения. По двум идентичным точкам измерения невозможно рассчитать прямую. **Error correction** Выберите точки измерения так, чтобы все координаты у выбранных точек были разными. Две точки измерения на прямой должны иметь различные координаты.
280-0461	**Error message** Слишком много ограничений **Cause of error** Для плоского фрезерования было выбрано слишком много ограничений. **Error correction** Для плоского фрезерования задайте максимум 3 ограничения.
280-0462	**Error message** Стратегия обработки с ограничениями невозможна **Cause of error** Стратегия обработки Спираль: Плоское фрезерование с ограничениями невозможно. **Error correction** Деактивируйте ограничения или выберите другую стратегию обработки.
280-0463	**Error message** Направление обработки не возможно **Cause of error** Направление обработки невозможно при удержании коэффициента перекрытия. **Error correction** Выберете другое направление обработки.

Номер ошибки	Описание
280-0464	**Error message** Проверьте шаг резьбы! **Cause of error** Программируемый шаг резьбы отклоняется от шага резьбы активного инструмента. **Error correction** Проверьте значение шага резьбы (столбец PITCH) в таблице инструмента. Если значение шага резьбы для активного инструмента равно 0, то контроль не осуществляется.
280-0465	**Error message** Угол не может быть вычислен **Cause of error** Расчёт угла в плане не возможен. В описании кинематики не сконфигурирована подходящая ось вращения. Программируемый угол в плане лежит вне диапазона перемещений оси вращения. Режущая пластина инструмента повернута. **Error correction** Проверьте программируемый угол и предпочтительное направление. Проверьте, чтобы в таблице инструмента отсутствовал поворот (SPB-INSERT).
280-0466	**Error message** Эксцентрическое точение не возможно **Cause of error** Управление не сконфигурировано для эксцентрического вращения. Функция сцепления уже активирована производителем станка. **Error correction** следуйте инструкциям руководства пользователя станка. Проверьте значение в дате конфигурации eccLimSpeedFactor.

Номер ошибки	Описание
280-0467	**Error message** Нет активного фрезерного инструмента **Cause of error** Активный инструмент не определен как фрезерный инструмент. **Error correction** Проверьте в таблице инструментов запись в столбце TYP (ТИП). Цикл 880: Червячная фреза должна быть определена как фрезерный инструмент. Цикл 292: Без опции 50 нужна также и токарный инструмент определять как фрезерный инструмент.
280-0468	**Error message** Не достаточная длина режущей кромки **Cause of error** Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend. **Error correction** Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.
280-0469	**Error message** Определение шестерни противоречиво или не полно **Cause of error** Противоречивость или неполнота модуля, количества зубцов и диаметра окружности головки **Error correction** Вы должны указать хотя бы 2 из 3 параметров, модуль/количество зубцов/диаметр окружности головки (не равны 0). Проверьте модуль, количество зубцов и диаметр окружности головки, поскольку указанные значения противоречат друг другу.
280-046A	**Error message** Не задан припуск на чистовую обработку **Cause of error** Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schlichten angewählt ist. **Error correction** Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.

Номер ошибки	Описание
280-046B	**Error message** Строка в таблице отсутствует **Cause of error** Программируемая операция не выполняется, так как отсутствует заданная строка таблицы. **Error correction** Проконтролируйте Вашу программу NC. Создайте заданную строку в Вашей таблице опорных и нулевых точек.
280-046C	**Error message** Измерение невозможно **Cause of error** В шпинделе отсутствует контактный щуп для заготовки. Не задано направления или траектории для проведения контактного измерения. **Error correction** Установите контактный щуп в шпиндель. С помощью программной клавиши выберите желаемое направление касания.
280-046D	**Error message** Сопряжение невозможно **Cause of error** Требуемая функция сцепления не выполняется. **Error correction** Функция сцепления уже активирована производителем станка. Не поддерживается кинематическая ориентация сопрягаемых осей. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.
280-046E	**Error message** Цикл обработки не поддерживается этим программным обеспечением **Cause of error** Запрограммированный цикл обработки не поддерживается этой системой ЧПУ. **Error correction** Цикл 290 точение интерполяцией: - Измените управляющую программу - Используйте цикл 291 или 292

Номер ошибки	Описание
280-046F	**Error message** Цикл измерительного щупа не поддерживается этим ПО **Cause of error** Запрограммированный цикл измерительного щупа не поддерживается этим ПО ЧПУ. **Error correction** Замена для цикла 441 Быстрое контакт. измерение: Присвойте индексу инструмента строку из таблицы измерительных щупов с желаемыми свойствами.
280-0470	**Error message** NC-программа была прервана **Cause of error** NC-программа была остановлена из-за операции управления. **Error correction** Проверьте при необходимости данные в Вашей программе NC. При прерывании программы NC продолжите с помощью клавиши старта NC.
280-0471	**Error message** Данные щупа не полные **Cause of error** Данные измерительного щупа неполны или неверно определены. **Error correction** Проверьте записи таблицы измерительных щупов (столбец TYPE).
280-0472	**Error message** Функция LAC не возможна **Cause of error** Функция LAC для этой оси не сконфигурирована. **Error correction** Проверьте, доступна ли указанная ось (CfgChannelAxis-->progAxis). Проверьте, активирована ли LAC для указанной оси (CfgControllerComp-->enhancedComp). Обратитесь к производителю станка.

Номер ошибки	Описание
280-0473	**Error message** Значение для скругления или фаски слишком большое! **Cause of error** Input parameter Q220: Rounding radius or chamfer is too large **Error correction** Check parameter Q220 and correct the input value if required.
280-0474	**Error message** Угол наклона оси не равен заданному углу наклона **Cause of error** Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values. **Error correction** Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.
280-0475	**Error message** Не определена высота символа **Cause of error** Передаваемое значение во вводимых параметрах Q513 Высота символов и Q574 Длина текста равно 0. **Error correction** Определите во вводимом параметре Q513 желаемую высоту символов. Определите во вводимом параметре Q574 максимально допустимую длину текста. Задайте в Q513 высоту символа равной 0, если Вы хотите уместить гравировку в длину заданную в параметре Q574.

Номер ошибки	Описание
280-0476	**Error message** Высота символа слишком большая **Cause of error** Запрограммированная гравировка с определённым в Q513 значением высоты символа длиннее значения длины текста из параметра Q574. **Error correction** Уменьшите значение в Q513 Высота символов, так чтобы запрограммированная гравировка не была больше чем в Q574 Длина текста. Установите значение параметра Q574 выше или оставьте равным нулю, чтобы более длинная гравировка была возможной. Задайте в Q513 высоту символа равной 0, если Вы хотите уместить гравировку в длину заданную в параметре Q574.
280-0477	**Error message** Ошибка допуска: доработайте деталь **Cause of error** Измеренный размер на детали находится за пределами определённого допуска. Было удалено не достаточно материала. Деталь может быть дообработана. **Error correction**
280-0478	**Error message** Ошибка допуска: деталь забракована **Cause of error** Измеренный размер на детали находится за пределами определённого допуска. Слишком много материала было удалено. Деталь забракована. **Error correction**
280-0479	**Error message** Ошибка образмеривания **Cause of error** Определение размера или допуска не может быть интерпретировано. **Error correction** Обратите внимание на правило определения вводимого размера или допуска.

Номер ошибки	Описание
280-047A	**Error message** Недопустимое значение в таблице компенсаций **Cause of error** There is a faulty entry in the corresponding compensation table. - The AXIS columns must not refer to linear axes. - The PLC columns must contain no entries. **Error correction** Adapt the configuration or the contents of the compensation table.
280-047B	**Error message** Преобразование не возможно **Cause of error** Не все преобразования между координатной системой плоскости обработки и базовой системой координат разрешены для выполняемой функции. Наклон между режущей поверхностью инструмента и шпинделем, например в инструментальном суппорте не разрешён. **Error correction** Удалите базовое вращение и зеркальное отображение между базовой системой коорд. и системой коорд. плоскости обработки. Проверьте наклон между режущей поверхностью инструмента и шпинделем.
280-047C	**Error message** Инструментальный шпиндель сконфигурирован неверно **Cause of error** Ошибка в конфигурации инструментального шпинделя. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка. Проверьте, присутствует ли шпиндель в "CfgAxes/spindleIndices". Проверьте атрибуты "progKind" и "dir" в "CfgProgAxis".

Номер ошибки	Описание
280-047D	**Error message** Смещение токарного шпинделя не известно **Cause of error** Установленное для фрезерного режима смещение токарного шпинделя может не учитываться для требуемого сопряжения эксцентрического точения. Смещение должно быть определено через нулевую точку детали, нулевую точку палеты или точку привязки PLC. **Error correction** Если вы уверенны, что смещение не требуется, вы можете продолжить обработку Для того чтобы иметь возможность учитывать смещение, необходимо изменить конфигурацию. Свяжитесь с производителем станка. Токарный шпиндель должен быть содержаться в виде оси в токарном режиме в программируемых осях CfgChannelAxes/progAxes или CfgKinSimpleModel/progAxes). Эта ось вращения должна указывать на шпиндель активного канала (CfgProgAxis/relatedAxis).
280-047E	**Error message** Глобальные настройки программы активны **Cause of error** The selected function is not possible with active global program settings. **Error correction** Deactivate the global program settings in order to perform the selected function.
280-047F	**Error message** Конфигурация OEM макроса некорректна **Cause of error** Настроен только один из двух макросов для точения интерполяцией. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка или с его региональным представителем. Или настройте CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON и OEM_INTERPTURN_OFF, или не используйте ни одного из двух макросов.

Номер ошибки	Описание
280-0480	**Error message** Комбинация запрограммированных припусков не возможна **Cause of error** Комбинация запрограммированных припусков не возможна. **Error correction** Задайте либо эквидистантный припуск, либо поперечный и продольный припуски.
280-0481	**Error message** Измеренное значение не зарегистрировано **Cause of error** При измерении щупом не была определена измеренная величина. **Error correction** Проконтролируйте, правильно ли выполняется процедура измерения. Обработка результатов может быть выполнена только тогда, когда процедура измерения успешно выполнена.
280-0482	**Error message** Проверьте мониторинг допуска **Cause of error** Корректный учёт допуска из-за несоответствующей плоскости обработки не возможен. **Error correction** Проконтролируйте результат измерения или скорректируйте настройки разворота плоскости обработки.
280-0483	**Error message** Otverstie men'she chem nakonechnik schupa **Cause of error** Диаметр наконечника щупа больше диаметра измеряемого отверстия. **Error correction** Используйте меньший шарик наконечника щупа, чтобы измерить это отверстие.

Номер ошибки	Описание
280-0484	**Error message** Установка точки привязки не возможна **Cause of error** Запись корректной точки привязки из-за несоответствующей плоскости обработки не возможен. **Error correction** Скорректируйте настройки разворота плоскости обработки. Этот мониторинг активен из-за конфигурации машинного параметра CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Если необходимо, обратитесь к производителю станка.
280-0485	**Error message** Viravnivanie kruglogo stola ne vozmozhno **Cause of error** В активной кинематике станка нет подходящего круглого стола. Ось круглого стола установлена не перпендикулярно актуальной системе координат детали. **Error correction** Убедитесь, что существует круговая ось, с помощью которой вы можете выровнять заготовку. Проконтролируйте, при необходимости, не препятствует ли 3D базовое вращение осмысленному выравниванию.
280-0486	**Error message** Выравнивание с помощью оси вращения не возможно **Cause of error** Выравнивание с помощью круговой оси на измеренную плоскость поддерживается только, если базовое вращение также согласовано. Выравнивание круглым столом не поддерживается, если определённый угол одновременно должен использоваться, как базовое вращение. **Error correction** Проверьте значения во вводимых параметрах Q1121 и Q1126.
280-0487	**Error message** Врезание ограничено длиной режущей кромки **Cause of error** Если в TOOL.T задана длина режущей кромке в LCUTS, то TNC ограничивает врезание на это значение. **Error correction** Проверьте значение длины режущей кромки (LCUTS в TOOL.T) и запрограммированное врезание. Внесите в качестве длины режущей кромки 0, чтобы выключить этот контроль.

Номер ошибки	Описание
280-0488	**Error message** Глубина обработки задана 0 **Cause of error** Обработка не выполняется, так как глубина обработки запрограммирована с нулевым значением. **Error correction** Запрограммируйте глубину обработки значением отличным от нуля.
280-0489	**Error message** Неподходящий тип инструмента **Cause of error** В таблице инструментов, в столбце TYP задан тип инструмента, который не подходит для этой обработки. **Error correction** Проверьте и исправьте значения в таблице инструментов
280-048A	**Error message** Припуск не определен **Cause of error** Обработка не выполняется, так как для запрограммированной чистовой обработки должен быть задан припуск на сторону или на глубину. **Error correction** Проверьте вводимые параметры для припусков на чистовую обработку и объём обработки и, при необходимости, измените
280-048B	**Error message** Нулевая точка станка не может быть записана **Cause of error** Значение станочного нуля (MP_refPos) не может быть изменено. Требуемая величина изменения больше чем MP_maxModification/5, или MP_positionDiffRef/5. **Error correction** Если вы восстановите этот блок данных, то активная кинематика станка может быть не точной. Проверьте значения и выполните требуемые юстировки вручную. Если необходимо, обратитесь к производителю станка.

Номер ошибки	Описание
280-048C	**Error message** Шпиндель для синхронизации не может быть определен **Cause of error** Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle. **Error correction** - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCLGEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.
280-048D	**Error message** Функция недопустима в активном режиме работы **Cause of error** Запрограммированная функция в активном режиме работы не возможна. **Error correction** Активируйте или FUNCTION MODE MILL или FUNCTION MODE TURN предусмотренный для запрограммированной функции.
280-048E	**Error message** Задан слишком большой припуск **Cause of error** Запрограммированный припуск больше чем, общая глубина обработки. При зубонарезании глубина обработки соответствует высоте зубьев: высота зуба = 2 * модуль + радиальный зазор **Error correction** Проверьте значение запрограммированных припусков.
280-048F	**Error message** Не задано кол-во режущих кромок **Cause of error** Количество режущих кромок не определено для активного инструмента. Запрограммированная обработка требует информации о количестве режущих кромок. **Error correction** Определите в столбце CUT таблицы инструментов количество режущих кромок.

Номер ошибки	Описание
280-0490	**Error message** Глубина обработки не увеличивается монотонно **Cause of error** Рассчитанная глубина обработки не увеличивается монотонно. На основании запрограммированных значений получается глубина обработки, которая при предыдущем проходе уже превышена. **Error correction** Уменьшите первое врезание или количество врезаний. Последнее врезание должно быть меньше, чем первое. Проверьте следующие вводимые величины: - Первое врезание Q586 - Последнее врезание Q587 - Количество врезаний Q584
280-0491	**Error message** Врезание не уменьшается монотонно **Cause of error** Рассчитанная глубина обработки не уменьшается строго монотонно. На основании запрограммированных значений получается как минимум одна глубина врезание, которая больше или равна предыдущей глубине врезания. **Error correction** Увеличьте количество врезаний или первое врезание. Уменьшите последнее врезание. Последнее врезание должно быть меньше, чем первое. Проверьте следующие вводимые величины: - Первое врезание Q586 - Последнее врезание Q587 - Количество врезаний Q584
280-0492	**Error message** Радиус инструмента описан некорректно **Cause of error** The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero. **Error correction** Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.

Номер ошибки	Описание
280-0493	**Error message** Режим отвода на безопасную высоту не возможен **Cause of error** The programmed mode for retraction to clearance height will be ignored for manual pre-positioning. **Error correction** When manually pre-positioning to the probing object, make sure that this movement is without collision.
280-0494	**Error message** Определение зубчатого колеса не корректно **Cause of error** The definition of the tooth geometry is incomplete or contradicts itself. The module and number of teeth are necessary for the definition of a gear tooth system according to DIN 3990 (ISO 6336). Outside diameter and tooth height are optional entries. The outside diameter must be greater than the inside diameter. **Error correction** Enter the module and the number of teeth. If there are deviations from DIN 3990 (ISO 6336) then you can define the outside diameter and tooth height. Check the definition of the outside diameter and tooth height.
280-0495	**Error message** Измер. объект содержит различные типы определений размеров **Cause of error** Для объекта измерения вы не использовали одинаковый тип определения размера для всех координат. - Для типа с ручным предварительным позиционированием: с помощью символа "?" в начале определения размера вы задёте ручное предварительное позиционирование. - Для определения типа текущей позиции: с помощью символа "@"после задания номинальной позиции, введите задание текущей позиции. **Error correction** В должны запрограммировать одинаковый тип определения размера для главной, вспомогательной оси и оси инструмента. Исправьте отличающиеся определения размеров.

Номер ошибки	Описание
280-0496	**Error message** Определение размера содержит неразрешённые символы **Cause of error** Определение размера содержит неразрешённые символы. - Имеется более одной запятой на каждую величину. - Имеются дополнительные символы после определения размера. - Используются недопустимые символы. **Error correction** Исправьте определения размеров.
280-0497	**Error message** Факт. значение в определении размера ошибочно **Cause of error** В определении размера текущее значение задано не корректно: - Отсутствует предшествующий разделитель "@". - Отсутствует определение значения после разделителя "@". Использования заданного Q-параметра после разделительного символа не возможно. **Error correction** Измените определение текущего значения. Для передачи переменных значений вы можете использовать только Q1900-Q1999.
280-0498	**Error message** Начальная точка для отверстия слишком глубока **Cause of error** Начальная точка Q379 отверстия определена больше или равной значению общей глубины отверстия Q201. **Error correction** Задайте начальную точку внутри заданной глубины отверстия.
280-0499	**Error message** Опред. размеров: отсутств. ном. значение при ручном предв. позиц. **Cause of error** When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position. **Error correction** Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.

Номер ошибки	Описание
280-049A	**Error message** Инструмент-дублер недоступен. **Cause of error** Запрограммированный инструмент заблокирован или истек срок его службы, одновременно нет доступного подменного инструмент. **Error correction** Проконтролируйте столбцы TL, RT, CUR_TIME и TIME2 запрограммированного инструмента. Если вы запрограммировали номер инструмента, то задайте в столбце RT подменный инструмент. Если вы используете имя инструмента, то задайте для подменного инструмента такое же имя.
280-049B	**Error message** OEM-макрос не определён **Cause of error** Для данного цикла не сконфигурирован макрос. **Error correction** - Создайте в CfgSystemCycle ключ с именем OEM_MACHSTAT_MEAS и внесите туда макрос - Свяжитесь с производителем станка
280-049C	**Error message** Измерение невозможно со вспомогательной осью **Cause of error** An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes). **Error correction** - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder
280-049D	**Error message** Начальная позиция невозможна на модульной оси **Cause of error** The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis. **Error correction** - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder

Номер ошибки	Описание
280-049E	**Error message** Функция возможна только при закрытой двери **Cause of error** The function you selected can be executed only if the guard doors are closed. **Error correction** Close the guard doors.
280-049F	**Error message** Number of possible records exceeded **Cause of error** Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points. **Error correction** Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.
280-04A0	**Error message** Непостоянная плоскость обраб. из-за угла оси при базовом вращении **Cause of error** Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene. Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen. **Error correction** Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.
280-04A1	**Error message** Передаваемые параметры содержат неразрешённые значения **Cause of error** A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range. **Error correction** - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer

Номер ошибки	Описание
280-04A2	**Error message** Ширина резца RCUTS задана слишком большой. **Cause of error** The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254. **Error correction** For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.
280-04A3	**Error message** Рабочая длина LU инструмента слишком маленькая **Cause of error** The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool. **Error correction** Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.
280-04A4	**Error message** Заданная фаска слишком большая **Cause of error** The programmed chamfer is too large. **Error correction** Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.
280-04A5	**Error message** Угол фаски не может быть обработан текущим инструментом **Cause of error** The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool. **Error correction** Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.

Номер ошибки	Описание
280-04A6	**Error message** Допуск не задает съем материала **Cause of error** No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation. **Error correction** Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).
280-04A7	**Error message** Угол шпинделя не однозначный **Cause of error** Вы попытались выполнить ориентацию шпинделя инструмента, хотя относительное положение входной системы координат и системы координат инструмента препятствует однозначному определению угла шпинделя. При измерении щупом, определённое смещение центра (CAL_OF1 и CAL_OF2) может не корректно учитываться. **Error correction** Избегайте ориентации шпинделя при этих условиях: - Состояние преобразования и положения поворотных осей - Активная токарная обработка Измерение щупом: - Отъюстируйте контактный щуп механически и удалите значения смещения середины (CAL_OF1 и CAL_OF2).
280-04A8	**Error message** Внутренняя ошибка ПО: искажённая или неверная команда **Cause of error** An internal software error has occurred. An unexpected or faulty command was received. **Error correction** Inform your service agency
280-04A9	**Error message** Измерение не возможно **Cause of error** The defined probing procedure cannot be performed with the active tool. **Error correction** Check whether the active tool is a touch probe. If the tool is not a touch probe, then you can apply the current coordinates with the actual position capture key.

Номер ошибки	Описание
280-04AA	**Error message** Тип объекта измерения не возможен **Cause of error** The type of the object selected to be probed cannot be probed in this situation. **Error correction** Select a different object to be probed. - Inform your service agency.
280-04AB	**Error message** Вводимое значение не разрешается **Cause of error** Одно из вводимых значений лежит вне диапазона. **Error correction** Проверьте и скорректируйте вводимые значения.
280-04AC	**Error message** Нет данных для обработки **Cause of error** No data found to be processed. **Error correction** Select the rows with the data you want to process. Enter nominal values for the processing.
280-04AD	**Error message** Объект измерения не может быть повторен **Cause of error** The object you selected to be probed cannot be re-probed. Changes to the basic rotation or the rotary-axis offset prevent correct calculation of the overall result. **Error correction** If necessary, re-probe all objects to be probed with the probing function.
280-04AE	**Error message** Ограничение для острова отсутствует **Cause of error** In the definition of an island, the associated boundary is missing. **Error correction** Use Cycles 1281 or 1282 to define a boundary geometry for an island (Q650=1).

Номер ошибки	Описание
280-04AF	**Error message** Обработка не может быть выполнена **Cause of error** The selected information cannot be used by this processing method. A basic rotation or an offset cannot be written to a datum table. A basic rotation cannot be written to a pallet preset. The combination of offset and shift (X,Y,Z) cannot be written to a pallet preset. **Error correction** Change the information selected. Use a different processing method.
280-04B0	**Error message** Rotation of the tool coordinate system not permitted **Cause of error** An impermissible rotation of the tool coordinate system is in effect. This rotation can result in an improper motion during lift-off. **Error correction** Reset this rotation, for example with Cycle 801. Contact your machine tool builder.
280-04B1	**Error message** NC Start was ignored **Cause of error** NC Start was ignored since the current situation does not permit it. **Error correction** - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it
280-04B2	**Error message** Окружность не может быть вычислена **Cause of error** По заданным точкам невозможно рассчитать окружность. Недостаточное количество точек или расстояние между точками. **Error correction** Проверьте количество и позиции точек для расчёта окружности.

Номер ошибки	Описание
280-04B3	**Error message** Измерение выштамповки не возможно **Cause of error** Для объекта измерения задана выштамповка, которая не может быть выполнена. Выштамповка не может быть комбинирована с ручным предварительным позиционированием, которое программируется через '?' в задании позиции. **Error correction** Проверьте значения в цикле 1493. Проверьте определение позиции объекта измерения.
280-04B4	**Error message** Номинальная позиция здна некорректно **Cause of error** Номинальная позиция не задана или содержит допуски. **Error correction** Задайте номинальную позицию во всех направлениях координат. Задайте допуск вдоль нормали к поверхности вместо номинальной позиции.
280-04B5	**Error message** Варианты отвода не возможны при гребенчатой прорезке **Cause of error** При гребенчатой прорезке возможен только прямолинейный отвод. **Error correction** При необходимости, исправьте параметры Q462 режим отвода и Q562 гребенчатая прорезка.
280-04B6	**Error message** Базовое вращение будет удалено **Cause of error** Базовое вращение активно в активной точке привязки. Для корректной работы вызываемого цикла измерения требуется удалить базовое вращение. **Error correction** Проверьте свои записи. Удалите это сообщение, с помощью NC-старт подтвердите удаление базового вращения и продолжите цикл измерения. Или нажмите на внутренний останов, чтобы прервать цикл измерения и проконтролировать свои записи.

Номер ошибки	Описание
280-04B7	**Error message** Повторить последнее измерение? **Cause of error** Последнее измерение не может быть корректно выполнено. **Error correction** Проверьте предшествующие сообщения относительно последнего измерения. Вы можете подтвердить эти сообщения можно и повторить последнее измерение с NC-старт.
280-04B8	**Error message** Продолжить на следующее измерение? **Cause of error** Это измерение не может быть корректно выполнено. **Error correction** Проверьте предшествующие сообщения относительно измерения. Проверьте конфигурацию этого измерения. Вы можете подтвердить эти сообщения и перейти к следующему измерению с помощью NC-старт.
280-04B9	**Error message** Файл не найден **Cause of error** Заданный файл не может быть найден. **Error correction** Убедитесь, что указанный файл существует и указан правильный путь.
280-04BA	**Error message** Полная глубина врезания больше высоты зуба Полная глубина врезания меньше высоты зуба **Cause of error** Сумма заданных врезаний не соответствует высоте зуба. Удвоенная высота зуба получается из разницы между диаметром окружности вершин и диаметром окружности впадин. Если суммарное врезание превышает высоту зуба, обработка не выполняется. Если суммарное врезание меньше высоты зуба, то обработка может быть выполнена. **Error correction** Проверьте сумму всех врезаний в столбце INFEED и при необходимости исправьте.

Номер ошибки	Описание
280-04BC	**Error message** Файл не может быть открыт **Cause of error** Заданный в цикле файл не может быть открыт. **Error correction** Проверьте, существует ли файл, правильный ли указанный путь и имеет ли файл читаемый формат.
280-04BF	**Error message** Статус преобразований для одновременного точения неверный **Cause of error** The status of the transformations is not correct for the requested simultaneous turning operation with a FreeTurn tool. TCPM must be activated before the cycle can run. Before the cycle was run, a transformation was activated that is not possible with this type of operating mode. **Error correction** Activate TCPM before calling the cycle. Check your corrections in the WPL-CS, such as: FUNCTION CORRDATA WPL.
280-04C0	**Error message** Точка предуст. не может быть изм. после регистр. объектов измер. **Cause of error** The modifications to the preset are not possible. Modifications to the preset are only possible as long as no object has been probed yet. **Error correction** Discard objects that have already been probed by ending the manually selected probing function. Then you can make the changes to the preset.
280-04C1	**Error message** Допуск не совпадает с направлением измерения **Cause of error** Результат измерительного движения выходит за пределы допуска, и направление измерительного движения не соответствует заданному допуску. **Error correction** Проверьте запрограммированные допуски в связи с определенным направлением измерения и направлением выдавливания.

Номер ошибки	Описание
280-05DC	**Error message** Ошибка управления палетами **Cause of error** Внутренная ошибка управления **Error correction** Уведомить сервис
280-05DD	**Error message** Ошибка в таблице места **Cause of error** Ошибки в таблицы места: - места или инструменты содержатся дважды. - нет значения к графе T для места шпинделя. - инструмент в шпинделе не имеется в таблицы места. - символ TOOL_P показует на пустую таблицу места или не нет его установки. - таблица места не существует или с защитой от записи. **Error correction** - корригировать таблицу места. - записать значение в графу T для места шпинделя. - инструмент в шпинделе не имеется в таблицы инструментов. - символ TOOL_P не показует таблицы места или нет его установки. - таблица места не существует или с защитой от записи.
280-05DE	**Error message** Закрепление не активировано **Cause of error** Механизм смены палет: активированная прогармма ЧУ работает с установом, не лежащим на месте обработки. **Error correction** Активировать правильный установ
280-05DF	**Error message** Палета не найдена **Cause of error** Приспособление смены палет: отрабатываемая программа ЧУ принадлежит к палете, не имеющейся на месте обработки. **Error correction** Сменить подходящую палету.

Номер ошибки	Описание
280-05E0	**Error message** Строка палеты заблокирована! **Cause of error** Оператор пробовал отрабатывать блокированную строку палет. **Error correction** Для отработки отменить блокировку или отработка со следующей строки. При необходимости учитывать инструкцию обслуживания станка.
280-05E1	**Error message** Таблица нулевых точек отсут. **Cause of error** Оператор выбирал таблицу нулевых точек, не существующую в памяти ЧУ управления. **Error correction** Выбор существующей таблицы или создание желаемой.
280-05E2	**Error message** Измерительный щуп не определен Измерительный щуп не определен **Cause of error** - Оператор вызвал зонд, не определенный в таблицы зондов. - Таблица зондов не существует или с защитой от записи. **Error correction** - Дополнить таблицу нехватающими данными зонда. - Создать таблицу зонда или отмена защиты от записи.
280-05E3	**Error message** Некорректные данные инструмента **Cause of error** Ошибка данных инструментов: - инструмент имеется дважды. - символ TOOL не указует таблицы инструментов или не программирован. - таблица инструментов не имеется или с защитой от записи. - блокировка таблицы инструментов из-за режима Тест программы или Программирование. **Error correction** - правильно наладить таблицу инструментов. - записать символ TOOL в другом месте или создать соответственную таблицу инструментов. - создать таблицу инструментов или отменить защиту от записи. - покинуть режим Тест программы или Программирование.

Номер ошибки	Описание
280-05E4	**Error message** Ввод номера 0 не разрешается **Cause of error** Определение инструмента с номером "0" не разрешается. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-05E6	**Error message** Соответ. инструмент не имеется **Cause of error** Автоматический поиск инструмента: в таблицы инструментов не нашли подходящего инструмента. **Error correction** Проверить таблицу инструментов.
280-05E7	**Error message** Рассч. номер инстр.очень большой **Cause of error** - При расчете номера инструмента из параметра Q появилось значение, лежащее вне разрешаемого диапазона от 0 до 32767. - Оператор вызывал номер инструмента, который по значению является больше, чем количество инструментов, определенных в таблицы инструментов. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-05E8	**Error message** Инструмент не имеется Инструмент не имеется **Cause of error** Оператор программировал при вызове цикла (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) номер инструмента, к которой не имеется определения инструмента (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) в программе. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
280-05E9	**Error message** Номер инструмента уже имеется **Cause of error** Оператор пробовал многократно определить инструмент. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
280-05EA	**Error message** Определ. инструм.не допускается **Cause of error** Оператор программировал определение инструмента с радиусом и/или длиной (TOOL DEF, ISO: G99). **Error correction** - Удалить запись TOOL DEF (G99-запись).- Использовать предвыбор инструмента без радиуса и длины (TOOL DEF, ISO: G51).
280-05EB	**Error message** Опр.инстр. без длины или радиуса **Cause of error** Определение инструмента (TOOL DEF, ISO: G99) не содержит данных длины инструмента или радиуса инструмента. **Error correction** Дополнить запись TOOL DEF (запись G99).
280-05EC	**Error message** Срок стойкости инстр. кончился **Cause of error** Срок стойкости вызываемого инструмента истек и не определен запасной инструмент (заменитель). **Error correction** Проверка инструмента и при необходимости замена или определение инструмента-заменителя.
280-05ED	**Error message** Инструмент заблокирован **Cause of error** Инструмент блокирован (нпр. после сломания). **Error correction** Проверка инструмента и при необходимости смена или сброс блокировки в таблицы инструментов.
280-05EE	**Error message** Таблица инструментов отсутствует **Cause of error** Оператор не выбирал таблицы инструментов или избранная не существует в памяти ЧУ управления. **Error correction** Выбирать существующую таблицу инструментов или создать желаемую.

Номер ошибки	Описание
280-05EF	**Error message** FN14_1519 **Cause of error** FN14_1519 **Error correction** FN14_1519
280-05F0	**Error message** Врезание по винтовой линии не выполняется **Cause of error** Q366 = 1 **Error correction** Изменить программу деталей
280-05F1	**Error message** FN14_1521 **Cause of error** FN14_1521 **Error correction** FN14_1521
280-05F2	**Error message** Данные щупа не имеются **Cause of error** - нет измерительного щупа в патроне - ось инструмента для щупа не активная - данные щупа противоречивые **Error correction** - поставить щуп в патроне - в вызове щупа следует дефинировать ось инструмента - контролировать данные щупа
280-05F3	**Error message** SQL-команда не сработала **Cause of error** Используемая в цикле команда SQL не отрабатывается **Error correction** Уведомить сервис
280-05F4	**Error message** FN14_1524 **Cause of error** FN14_1524 **Error correction** FN14_1524

Номер ошибки	Описание
280-05F5	**Error message** FN14_1525 **Cause of error** FN14_1525 **Error correction** FN14_1525
280-05F6	**Error message** FN14_1526 **Cause of error** FN14_1526 **Error correction** FN14_1526
280-05F7	**Error message** Ошибка управления палетами **Cause of error** Ошибка в управление палетами: - Таблица палет не существует или защищена от записи. - В строке PAL одновременно используются TARGET и FN17 / 18 ID510 NR22. **Error correction** - Создайте таблицу палет или снимите защиту от записи. - Не используйте одновременно TARGET и FN17 / 18 ID510 NR22 в строке PAL.
280-05F8	**Error message** Ошибка в таблице предустановок Ошибка в таблице предустановок **Cause of error** Эта таблица предустановок содержит ошибки. Возможные причины: - Таблица предустановок отсутствует или защищена от записи. - Отсутствует 0 строка. - Отсутствует активная строка (ACTNO = 1). **Error correction** - Создайте таблицу предустановок или отмените защиту от записи - Добавьте 0 строку в таблицу предустановок - Активизируйте необходимую строку

Номер ошибки	Описание
280-05F9	**Error message** Таблица нул. точек некорректна **Cause of error** Неправильная таблица нулевых точек: - нет таблицы нулевых точек или с защитой от записи. **Error correction** - создать таблицу нулевых точек или отменить защиту от записи.
280-05FA	**Error message** Смена инструмента во время поиска кадра не допускается **Cause of error** Смену инструмента нельзя выполнить во время поиска кадра. Для отработки после поиска кадра в шпинделе не имеется активный инструмент. **Error correction** Обратитесь к производителю станков.
280-05FB	**Error message** Калибровка измер. щупа **Cause of error** Оператор пробовал автоматически измерить инструмент, хотя настольный датчик TT не калибрирован. **Error correction** Выполнить калибровку датчика TT с помощью цикла TCH PROBE 30.
280-05FC	**Error message** Ось инструмента отсутст. **Cause of error** Вызвается цикл обработки, хотя инструмент еще не активирован. **Error correction** Изменить программу NC.
280-05FD	**Error message** CYCL DEF неполный **Cause of error** - часть цикла удалена. - в цикл вставлены другие кадры NC. **Error correction** - заново определить весь цикл - удалить кадры NC в цикле

Номер ошибки	Описание
280-05FE	**Error message** TOOL.T: ввести количество зубъев **Cause of error** Автоматическое измерение инструмента: записать количество режущих кромок в таблице инструментов. **Error correction** Ввести количество режущих кромок (CUT) в TOOL.T.
280-05FF	**Error message** Ввести значение радиуса больше 0 **Cause of error** Для активного инструмента определен в таблице инструментов радиус фрезы меньше или равен 0. **Error correction** Измерение инструмента можно выполнить только с помощью положительного радиуса инструмента. Изменить радиус в таблице.
280-0600	**Error message** Допуск в параметре measureTolerance[1;2] очень мал **Cause of error** Определенное в параметре measureTolerance1 значение допуска не получается при измерении радиуса с помощью TT. **Error correction** - увеличить разрешаемый допуск для поиска режущей кромки с ориентариованием шпинделя в параметре measureTolerance2. - уменьшить диапазон позиционирования шпинделя в параметре posTolerance. - проверить, появляются заусенцы на тарелке датчка и при необходимости удалить их. - при необходимости заменить датчик.
280-0601	**Error message** Инструмент заблокирован **Cause of error** Инструмент заблокирован (нпр. после сломания). **Error correction** Проверить инструмент и при необходимости заменить или отменить блокировку в таблице инструментов.

Номер ошибки	Описание
280-0602	**Error message** Ошибка конфигурации замера инструмента **Cause of error** Конфигурация измерения инструмента некорректна или неполная. **Error correction** Проверить конфигурацию измерения инструмента и при необходимости согласовать или расширить.
280-0603	**Error message** Замер инструмента заблокирован **Cause of error** Измерение инструмента заблокировано. **Error correction** Проверить конфигурацию измерения инструмента и при необходимости согласовать.
280-0604	**Error message** Замер инструмента: функция не внедрена **Cause of error** Желаемая функция не внедрена. **Error correction** Проверить конфигурацию измерения инструмента и при необходимости согласовать.
280-0605	**Error message** Ориентация не конфигурирована **Cause of error** - станок не оснащен функцией угловой ориентации шпинделя - нельзя выполнить угловую ориентацию шпинделя **Error correction** - обратите внимание на руководство по обслуживанию станка! - проверить параметр станка spindleOrientMode и ввести значение для функции M или -1 для ориентации шпинделя через NC.
280-0606	**Error message** Арифметическая ошибка **Cause of error** Внутренные расчеты дают не изображаемое числовое значение. **Error correction** Проверить значения ввода.

Номер ошибки	Описание
280-0607	**Error message** Ошибка цикла **Cause of error** Внутренняя ошибка управления **Error correction** Уведомить сервис
280-0608	**Error message** Инструмент сломан **Cause of error** Автоматическое измерение инструмента: допуск на поломку (LBREAK или RBREAK) из таблицы инструментов превышен. **Error correction** Проверить инструмент и при необходимости заменить.
280-0609	**Error message** Калибровка TT при наклоне плоскости **Cause of error** При активной наклоненной плоскости обработки пробовали выполнить цикл для измерения инструмента, хотя калибровка щупа была выполнена не при активной наклоненной плоскости обработки. **Error correction** Выполнить цикл калибровки 30 при активной наклоненной плоскости обработки.
280-060A	**Error message** Калибровка TT при ненаклон. плоскости **Cause of error** Пробовали выполнить цикл измерения инструмента, хотя калибровка щупа была выполнена при активной наклоненной плоскости обработки. **Error correction** Выполнить цикл калибровки 30 при активной не наклоненной плоскости обработки.
280-060B	**Error message** TT не параллельно к оси ИНС **Cause of error** Пробовали выполнить цикл измерения инструмента, хотя ось щупа не находится параллельно с осью инструмента. **Error correction** Так позиционировать ось, чтобы ось щупа и ось инструмента находились параллельно.

Номер ошибки	Описание
280-060C	**Error message** Индекс инструмента не допускается **Cause of error** Вызвается цикл обработки для измерения инструмента со ступенчатым инструментом. **Error correction**
280-060D	**Error message** Токарный инструмент определен не полностью Токарный инструмент определен не полностью **Cause of error** - Вы вызвали токарный инструмент, который неопределен или определен неполностью в таблице инструментов. - Таблица инструментов отсутствует или содержит ошибки. **Error correction** - Внесите отсутствующий инструмент в таблицу инструментов. - Создайте или откорректируйте таблицу инструментов.
280-060E	**Error message** Направление ощупывания лежит не в плоск. ощупывания **Cause of error** Вы задали направление ощупывания, котороле лежит не в плоскости ощупывания. **Error correction** Исправьте машинный параметр probingDirRadial
280-060F	**Error message** Определение дисбаланса не удалось **Cause of error** Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten **Error correction** Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	**Error message** Дисбаланс слишком большой **Cause of error** Maximale Unwuchtamplitude überschritten **Error correction** Unwucht neu erfassen und kompensieren

Номер ошибки	Описание
280-0611	**Error message** Конфигурация определения дисбаланса содержит ошибки **Cause of error** Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig. **Error correction** Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.
280-0612	**Error message** Неподходящий радиус инструмента для замены **Cause of error** - Система ЧПУ при автоматической смене на идентичный заменяющий инструмент(M101) не нашла подходящего инструмента в таблице инструментов. - Общий радиус R + DR инструмента для замены больше, и/или R2 + DR2 при активной 3D-коррекции меньше, чем соответствующий показатель текущего инструмента. **Error correction** - Задайте инструмент для замены с подходящими радиусами. - При необходимости с помощью M107 деактивируйте проверку радиусов инструментов.
280-0613	**Error message** Запрограммирована недействительная ось инструмента **Cause of error** Вы запрограммировали ось инструмента, не равную Z. **Error correction** Измените NC-программу.
280-0614	**Error message** Таблица инструментов заблокирована **Cause of error** Во то время, когда ЧПУ обрабатывает вызов инструмента, нельзя редактировать магазин инструментов (файл TOOL.T). К появлению этого сообщения могло привести нажатие клавиши Softkeys "РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ". **Error correction** Покинуть режим ввода нажатием клавиши Softkeys "РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ". Затем подтвердите сообщение и продолжите программу с помощью старта NC.

Номер ошибки	Описание
280-0615	**Error message** Не удалось вычислить разбалансировку **Cause of error** An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table. **Error correction** - Modify the entered value - Expand the unbalance table
280-0617	**Error message** Режим перемещения для выхода из материала не возможен **Cause of error** Тип перемещения "развёрнутая система координат" и "ось инструмента" не возможен из-за конфигурации станка. **Error correction** Выбрать тип перемещения "станочные оси" или "винтовое" и повторить отвод инструмента.
280-0618	**Error message** Истек срок службы инструмента **Cause of error** The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time. - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date. **Error correction** - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.

Номер ошибки	Описание
280-0619	**Error message** Истёк срок службы инструмента **Cause of error** Срока службы инструмента не достаточно для предварительного расчёта времени обработки. - Срок службы вызванного инструмента истек и отсутствует определение заменяемого инструмента. - Файл использования инструмента не существует или не актуален. **Error correction** - Проверьте инструмент и, при необходимости, измените его или определите заменяемый инструмент. - Создайте или обновите файл использования инструмента. - Выполните желаемую программу в режиме работы Тест программы. - Убедитесь, что в конфигурации активно создание файла использования инструмента.
280-061A	**Error message** Ограничение подачи отменено **Cause of error** - Ограничение подачи было отменено пользователем - Заново активировать ограничение подачи в режиме работы "Отвод" не возможно. **Error correction** - Ограничьте подачу при помощи потенциометра подачи F. - Очень осторожно перемещайте оси.
280-061B	**Error message** Строка палет содержит готовую деталь **Cause of error** Строка палет под курсором обозначена как готовая деталь и поэтому не обрабатывается. **Error correction** Выбор строки палет, в которой находится обрабатываемая деталь или частично обработанная деталь.
280-061C	**Error message** Ошибка доступа к таблице нулевых точек палет **Cause of error** Нет доступа к таблице точек привязки палет. Вероятно, таблица точек привязки палет не существует или повреждена. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
280-061D	**Error message** Автоматическое продолжение обработки с палетами не возможно **Cause of error** Автоматическое продолжение обработки с палетами не возможно. **Error correction** - Продолжение обработки палет не было выполнено циклом OEM. - Проверьте значение для OEM макроса в OEM_PAL_RESUMPTION. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
280-061F	**Error message** Операция нарезания резьбы была прервана **Cause of error** Автоматическое продолжение обработки с палетами не возможно. **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках. - Устраните причину ошибки и повторите обработку. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
280-0620	**Error message** Таблица палет заблокирована **Cause of error** Дальнейшая отработка таблицы палет заблокирована редактором **Error correction** - Выйдете из режима редактирования или ввода - После чего квитируйте сообщение и продолжите отработку таблицы палет с помощью NC-старт
280-0621	**Error message** Инструмент определен не полностью **Cause of error** Вы пробовали вызвать инструмент, который не полностью определён в таблице инструмента: - Диаметр и/или длина инструмента не содержат значения. **Error correction** - Проверьте данные инструмента и заполните отсутствующие данные. - Используйте другой инструмент.

Номер ошибки	Описание
280-0622	**Error message** Строка отсутствует в таблице точек привязки **Cause of error** Запрограммированная точка привязки не может быть активирована. Заданная строка не существует в таблице точек привязки. **Error correction** - Проверьте таблицу нулевых точек - Добавьте заданную строку в таблицу нулевых точек
280-0623	**Error message** Строка отсутствует в таблице точек привязки палет **Cause of error** Запрограммированный номер точки привязки палеты не может быть активирован. Заданная строка не существует в таблице точек привязки палет. **Error correction** - Проверьте таблицу палет - Добавьте заданную строку в таблицу нулевых точек палет
280-06A4	**Error message** Камера не реагирует Камера не отвечает **Cause of error** Цикл обработки изображений не может связаться с камерой или не отвечает. **Error correction** Повторно запустите ПО NC или удалите цикл обработки изображений из программы NC. Свяжитесь со службой сервиса.
280-06A6	**Error message** Файл позиций камеры не сущест. **Cause of error** Управление не может вывести камеру на желаемую позицию, так как отсутствует таблица с данными позиции. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.

Номер ошибки	Описание
280-06A7	**Error message** Строка в таблице позиций не существует **Cause of error** Управление не может вывести камеру на желаемую позицию, так как в таблице для данных позиции отсутствует нужный номер строки. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
280-06A8	**Error message** Связь с камерой невозможна **Cause of error** Цикл обработки изображений не может связаться с камерой, так как отсутствует структура данных для связи. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
280-06A9	**Error message** Камера не передает изображение **Cause of error** No live image was received from the camera. **Error correction** - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency
280-06AA	**Error message** Имя для точки мониторинга отсутствует **Cause of error** The monitoring point has no name **Error correction** Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle
280-06AB	**Error message** Не разрешён вызов цикла дисбаланса во фрезерном режиме **Cause of error** Цикл дисбаланса не может быть запущен во фрезерном режиме **Error correction** Запустите цикл в токарном режиме

Номер ошибки	Описание
280-07D0	**Error message** Недопускаемое последствие ошибки **Cause of error** Недействительное последствие ошибки **Error correction** Внутренная ошибка
280-07D1	**Error message** Место не освобождено **Cause of error** Нет места для вставления На головке нет больше мест для вставления шлифовального круга. Исправление ошибки: освобождение места для вставления (таблица: WHEEL.PGW) **Error correction** Освобождение места для вставления (таблица: WHEEL.PGW)
280-07D2	**Error message** Недопускаемое физически место **Cause of error** Нет действительного, физического места на головке Избранное место на головке недействительно. Номер места больше 9. **Error correction** Выбирать действительное место (0...9)
280-07D3	**Error message** Место не освобождено **Cause of error** Место для вставления не освобождено Избранное место на головке не освобождено и не оснащается шлифовальным кругом. **Error correction** Выбирать другое место для оснастки
280-07D4	**Error message** Инструмент уже вставлен **Cause of error** The tool to be inserted is already clamped in another location. **Error correction** Select another tool (other tool number) or remove the tool from another location (not only physical, but also logical).

Номер ошибки	Описание
280-07D5	**Error message** Освободить место **Cause of error** No released location found. No other vacant location was found on the wheel head. **Error correction** Remove tool from another location and use the set-up function to release the location.
280-07D6	**Error message** Место не идентичное **Cause of error** Нет свободного, идентичного места. Нет другово логического места на головке с той же самой физической позицией. **Error correction** Инструмент забрать с места и используя наладку освободить место
280-07D7	**Error message** Другой инструмент не имеется **Cause of error** Нет инструмента, соответствующего критериям поиска **Error correction** Согласовать критерия поиска
280-07D8	**Error message** Другой инструмент не имеется **Cause of error** Не нашли инструмента, соответствующего критериям поиска **Error correction** Согласовать критерия поиска
280-07D9	**Error message** Недопускаемый тип инструмента **Cause of error** Избран не поддирживаемый тип инструмента или тип инструмента не разрешается вместе с функцией **Error correction** Проверить тип инструмента

Номер ошибки	Описание
280-07DA	**Error message** Тип инструмента не допускается **Cause of error** Тип инструмента не разрешается, не освобождается В наладке выбирали тип инструмента, который в данный момент не поддерживается. **Error correction** Выбирать другой тип инструмента
280-07DB	**Error message** Данные не введены **Cause of error** Данные не принимаются, так как номер инструмента изменился В наладке изменился кроме данных инструмента также номер (ссылка) актуального инструмента. Таким образом все измененные данные отвергаются и загужаются данные инструмента с новым номером. **Error correction** Нет
280-07DC	**Error message** Запись в таблице отсутствует **Cause of error** Нет ввода в таблицу / доступ не сработал Доступ к таблицы не сработал. Возможно нет желаемого ввода или формат одной из граф не совместимый. **Error correction** Проверить значения
280-07DD	**Error message** Недопускаемое значение параметра **Cause of error** Недействительное значение параметра Параметр имеет недопускаемое значение **Error correction** Проверить значения параметров
280-07DE	**Error message** Недопускаемая команда **Cause of error** Недопускаемая команда Программировалась недопускаемая команда (FN19-команда) в PLC **Error correction** Проверить команду / проверить программу PLC

Номер ошибки	Описание
280-07DF	**Error message** Ошибка доступа к таблице **Cause of error** Ошибка при доступе к таблицы (нет Handle) Доступ к таблицы не сработал. Возможно нет желаемого ввода, формат графы не совместимый, таблица не существует итд. **Error correction** Проверить значения
280-07E0	**Error message** Шлифовальный круг не имеется **Cause of error** Актуальный инструмент это не шлифовальный круг Ожидается что актуальный инструмент это шлифовальный круг, что не имеет места. Для определения положения инструмента для правки актуальным инструментом должен быть шлифовальный круг. **Error correction** Вывод шлифовального круга
280-07E1	**Error message** Недопускаемый номер инструмента **Cause of error** Недействительный номер инструмента Номер инструмента лежит вне действительного диапазона **Error correction** Ввести правильный номер (1...99)
280-07E2	**Error message** Недопускаемая выверка **Cause of error** Неправильная выверка инструмента для правки Ввыверка инструмента для правки не совпадает с избранной гранью шлифовального круга **Error correction** Выбор другой грани или другая выверка инструмента для правки

Номер ошибки	Описание
280-07E3	**Error message** Определить инструмент для правки **Cause of error** Нет дефинции инструмента для правки Для функции ожидается, что инструмент для правки дефинирован/программирован, что однако не имеет места. **Error correction** Дефинировать/программировать инструмент для правки
280-07E4	**Error message** Определить инструмент для правки **Cause of error** Инструмент для правки не найден для данного круга Пробуют работать с инструментом для правки, который не регистрировался для актуального круга. **Error correction** Регистрировать/наладить инструмент для правки
280-07E5	**Error message** Недопуск.тип круга **Cause of error** Нет действительного типа круга Программировался недействительный тип круга **Error correction** Выбор правильного типа круга
280-07E6	**Error message** Ссылка инс. для правки/шлиф.круг **Cause of error** Соотношение инструмента для правки и грани круга неправильное Инструмент для правки используется относительно другой грани круга, чем геристрирована /настроена **Error correction** Новая регистрация/наладка инструмента для правки
280-07E7	**Error message** Задний ход не допускается **Cause of error** Бок круга: деблокировка не возможна Длина деблокировки не возможна или комбинация с другими параметрами бока шайбы не возможна **Error correction** Проверить параметры бока круга

Номер ошибки	Описание
280-07E8	**Error message** Ширина фаски отсутствует **Cause of error** Бок круга: нет ширины фаски Ожидается ширина фаски, но ширина не программирвалась **Error correction** Проверить параметры бока шайбы
280-07E9	**Error message** Фаска больше длины стороны по X **Cause of error** Бок круга: фаска больше длины бока по X **Error correction** Проверить параметры бока шайбы
280-07EA	**Error message** Угол заднего хода некоррект. **Cause of error** Бок круга: угол деблокировки неправильный Угол деблокировки имеет недопускаемое значение **Error correction** Проверить параметры бока шайбы
280-07EB	**Error message** FN14_2027 **Cause of error** FN14_2027 **Error correction** FN14_2027
280-07EC	**Error message** FN14_2028 **Cause of error** FN14_2028 **Error correction** FN14_2028
280-07ED	**Error message** FN14_2029 **Cause of error** FN14_2029 **Error correction** FN14_2029

Номер ошибки	Описание
280-07EE	**Error message** Стратегия правки: радиус скругления угла не допускается **Cause of error** If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time. **Error correction** Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0
280-07EE	**Error message** FN14_2030 **Cause of error** FN14_2030 **Error correction** FN14_2030
280-07EF	**Error message** Dressing strategy: wheel edge not supported **Cause of error** The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed **Error correction** Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle
280-07EF	**Error message** FN14_2031 **Cause of error** FN14_2031 **Error correction** FN14_2031
280-07F0	**Error message** Выбранная стратегия правки не поддерживается **Cause of error** A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A “Special grinding point” type of grinding wheel cannot be used with the “reciprocating” strategy. **Error correction** Select a different dressing strategy

Номер ошибки	Описание
280-07F0	**Error message** FN14_2032 **Cause of error** FN14_2032 **Error correction** FN14_2032
280-07F1	**Error message** Dressing mode already active, tool not allowed **Cause of error** If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle. **Error correction** - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle
280-07F1	**Error message** FN14_2033 **Cause of error** FN14_2033 **Error correction** FN14_2033
280-07F2	**Error message** Type of grinding wheel not allowed, not approved **Cause of error** The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet. **Error correction** Select a different dressing cycle
280-07F2	**Error message** FN14_2034 **Cause of error** FN14_2034 **Error correction** FN14_2034

Номер ошибки	Описание
280-07F3	**Error message** Tool is not a dressing wheel or roll **Cause of error** A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll. **Error correction** - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0
280-07F3	**Error message** FN14_2035 **Cause of error** FN14_2035 **Error correction** FN14_2035
280-07F4	**Error message** FN14_2036 **Cause of error** FN14_2036 **Error correction** FN14_2036
280-07F5	**Error message** FN14_2037 **Cause of error** FN14_2037 **Error correction** FN14_2037
280-07F6	**Error message** FN14_2038 **Cause of error** FN14_2038 **Error correction** FN14_2038
280-07F7	**Error message** FN14_2039 **Cause of error** FN14_2039 **Error correction** FN14_2039

Номер ошибки	Описание
280-07F8	**Error message** FN14_2040 **Cause of error** FN14_2040 **Error correction** FN14_2040
280-07F9	**Error message** FN14_2041 **Cause of error** FN14_2041 **Error correction** FN14_2041
280-07FA	**Error message** FN14_2042 **Cause of error** FN14_2042 **Error correction** FN14_2042
280-07FB	**Error message** FN14_2043 **Cause of error** FN14_2043 **Error correction** FN14_2043
280-07FC	**Error message** FN14_2044 **Cause of error** FN14_2044 **Error correction** FN14_2044
280-07FD	**Error message** FN14_2045 **Cause of error** FN14_2045 **Error correction** FN14_2045

Номер ошибки	Описание
280-07FE	**Error message** FN14_2046 **Cause of error** FN14_2046 **Error correction** FN14_2046
280-07FF	**Error message** FN14_2047 **Cause of error** FN14_2047 **Error correction** FN14_2047
280-0800	**Error message** FN14_2048 **Cause of error** FN14_2048 **Error correction** FN14_2048
280-0801	**Error message** FN14_2049 **Cause of error** FN14_2049 **Error correction** FN14_2049
280-0834	**Error message** Определить врезание **Cause of error** Врезание не дефинировано Команда определения врезания не программировалась. **Error correction** Определить/программировать врезание

Номер ошибки	Описание
280-0835	**Error message** Определить направление врезания **Cause of error** Направление врезания не определено Направление врезания не известное. Это значит, что позиция старта и конечная позиция врезная идентичын и кроме того нет направления врезения из предыдущей команды. **Error correction** В первой команде врезания следует программировать конечную позицию неравную позиции старта.
280-0836	**Error message** Заниженный размер **Cause of error** Заниженный размер При шлифовании с масштабным управлением, это управление сработало уже при пуске команды. Это значит, шлифуемый диаметр достигнул конечного размера или у него заниженный размер. Если программируетс несколько циклов с масштабным управлением друг за другом, может быть такое нормальным повередением, если размер загатовки слишком малый. Как минимум в последнем цикле не должны появляться ошибки. **Error correction** Проверить загатовку / проверить настройку масштабного управления
280-0837	**Error message** FN14_2103 **Cause of error** FN14_2103 **Error correction** FN14_2103
280-0838	**Error message** Завышенный размер **Cause of error** Завышение размера При шлифовании с масштабным управлением, это управление не сработало. Это значит, шлифуемый диаметр не достигнут, у загатовки завышение размера. **Error correction** Проверить загатовку / проверить настройку масштабного управления

Номер ошибки	Описание
280-0839	**Error message** FN14_2105 **Cause of error** FN14_2105 **Error correction** FN14_2105
280-083A	**Error message** Сигнал активен при пуске **Cause of error** Сигнал активный уже при пуске При шлифовании с помощью внешнего сигнала (щуп итд.) этот уже сработал, еще до пуска движения. **Error correction** Сравнить размеры загатовки с программой и если требуется корригировать программу
280-083B	**Error message** FN14_2107 **Cause of error** FN14_2107 **Error correction** FN14_2107
280-083C	**Error message** Сигнал еще не сработал **Cause of error** Сигнал еще не сработал При шлифовании с помощью внешнего сигнала (щуп итд), этот не сработал во время всего движения. **Error correction** Сравнить размеры загатовки с программой и если требуется корригировать программу
280-083D	**Error message** FN14_2109 **Cause of error** FN14_2109 **Error correction** FN14_2109

Номер ошибки	Описание
280-083E	**Error message** B-ось на неверной позиции **Cause of error** B-ось на неправильной позиции Для функции ось B ожидается на определенной позиции. Ось B не находится однако на этой позиции. **Error correction** Проверить позицию оси B
280-083F	**Error message** Шлифовальный круг не имеется **Cause of error** Предусмотренный для правки инструмент это не шлифовальный круг. Только шлифовальные круги подвергаются правке. **Error correction** Проверить тип инструмента
280-0840	**Error message** Место инст.для правки не освоб. **Cause of error** Место инструмента для правки не освобождено. Избранное место для инструмента для правки не освобождено **Error correction** Выбирать другое место для инструмента правки
280-0841	**Error message** Грани круга не освобождены **Cause of error** Заднее шлифование (грани 4-6) не включено Для избранного места грани 4-6 не освобождены. Это значит 'заднее шлифование' не разрешается. **Error correction** Выбор грани круга впереди (1-3).
280-0842	**Error message** Место шлифовал.круга не занято **Cause of error** Место на головке не занято В желаемом месте нет инструмента **Error correction** Выбор другово места или оснащение инструментом

Номер ошибки	Описание
280-0843	**Error message** Место круга не освобождено **Cause of error** Место на головке не освобождено На желаемом месте оснащение инструментом не разрешается. Место блокировано для оснащения. **Error correction** Выбор другово места или деблокировка для оснащения
280-0844	**Error message** Место инстр.для правки не занято **Cause of error** Место инструмента для правки не занято Желаемое место инструмента для правки не занято. **Error correction** Выбор другово места или оснащение места инструментом для правки
280-0845	**Error message** T-call параметр не допускается **Cause of error** Параметры во время Tool Call вне действительного диапазона **Error correction** Tool Call проверить
280-0846	**Error message** Определить основные данные круга **Cause of error** Основные данные для шлифовального круга не дефинированы. Для определенной функции наладки ожидается, что определяются/настариваются основные данные шлифовального круга (положение головки). **Error correction** Определение/наладка основных данных
280-0847	**Error message** Определить данные круга **Cause of error** Данные круга не определены (диаметр, ширина итд.) Для определенных функций ожидается определения/наладки данных шлифовального круга (диаметр, ширина итд.). **Error correction** Определение/наладка данных шлифовального круга

Номер ошибки	Описание
280-0848	**Error message** Шайба не вставлена **Cause of error** Шлифовальный круг не закреплен Либо не сменили шлифовального круга (логический номер места круга = 0 или номер круга = 0) или пробуют работать с кругом, который не однотипный с заменённым. **Error correction** Заменить круг с помощью Tool Call
280-0849	**Error message** Место шайбы изменено **Cause of error** Место круга изменилось При регистрации инструмента для правки шлифовальный круг находился в другом месте **Error correction** Новое определение / наладка инструмента для правки
280-084A	**Error message** Место инстр.для правки изменено **Cause of error** Изменение места инструмента для правки Инструмент для правки находился при установке круга в другом месте **Error correction** Новое определение / наладка инструмента для правки
280-084C	**Error message** Программировать подачу **Cause of error** Подача не программирована Не программировали подачи или подача составляет 0 **Error correction** Программировать подачу неравную 0
280-084D	**Error message** Шайба не имеется **Cause of error** Нет круга Оператор пробует работать с местом, на котором нет круга. **Error correction** Оснащение места шлифовальным кругом

Номер ошибки	Описание
280-084E	**Error message** Выбрать допускаемый инструмент **Cause of error** Нет действительного инструмента Пробовали работать с инструментом, который не разрешается для соответственной функции или не выбирали инструмента **Error correction** Выбор действительного инструмента
280-084F	**Error message** FN14_2127 **Cause of error** FN14_2127 **Error correction** FN14_2127
280-0850	**Error message** Тип инс.для правки не допуск. **Cause of error** Нет действительного типа инструмента для правки Пробовали работать с инструментом для правки, который не разрешается для соответственной функции или не определили типа инструмента для правки **Error correction** Проверить/дефинировать тип инструмента для правки
280-0852	**Error message** Программировать событие **Cause of error** Нет программмирования события Следует отработать функцию, для которой должно дефинироваться событие (щуп, масштабное управление итд.), но нет дефиниции события **Error correction** Событие дефининровать / программировать
280-0853	**Error message** Программировано недопуск.событие **Cause of error** Программировано недействительное событие Программировали событие, которое либо не поддерживается либо событие не подходит для соответственной функции **Error correction** Программировать другое событие

Номер ошибки	Описание
280-0854	**Error message** FN14_2132 **Cause of error** FN14_2132 **Error correction** FN14_2132
280-0855	**Error message** Событие произошло перед движ. **Cause of error** Событие призошло перед движением Событие уже произошло, до пуска принадлежащего движения **Error correction** Проверить программу/ в зависимости от события это может являться правильным поведением
280-0856	**Error message** FN14_2134 **Cause of error** FN14_2134 **Error correction** FN14_2134
280-0857	**Error message** FN14_2135 **Cause of error** FN14_2135 **Error correction** FN14_2135
280-0858	**Error message** Событие не произошло **Cause of error** Событие не произошло Программировали движение с событием и движение закончено, без появления события **Error correction** Проверить программу/ в зависимости от события это может являться правильным поведением

Номер ошибки	Описание
280-0859	**Error message** FN14_2137 **Cause of error** FN14_2137 **Error correction** FN14_2137
280-085A	**Error message** Ход поступ.-возвр.движением отс. **Cause of error** Не программриовали качательного хода Следует выполнит шлифование маятниковым движением, но не программировали качательного хода или ход составляет 0 **Error correction** Проверить маятниковый цикл
280-085B	**Error message** Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed **Cause of error** The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000 **Error correction** Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis
280-085B	**Error message** FN14_2139 **Cause of error** FN14_2139 **Error correction** FN14_2139
280-085C	**Error message** Jig grinding: reciprocating stroke already stopped **Cause of error** A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped. **Error correction** Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement

Номер ошибки	Описание
280-085C	**Error message** FN14_2140 **Cause of error** FN14_2140 **Error correction** FN14_2140
280-085D	**Error message** Jig grinding: reciprocating stroke already defined **Cause of error** A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active. **Error correction** Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.
280-085D	**Error message** FN14_2141 **Cause of error** FN14_2141 **Error correction** FN14_2141
280-085E	**Error message** Immediate stop only permitted if reciprocation def. gets deleted **Cause of error** The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed. **Error correction** Check the combination of parameter values, and correct as necessary
280-085E	**Error message** FN14_2142 **Cause of error** FN14_2142 **Error correction** FN14_2142
280-085F	**Error message** FN14_2143 **Cause of error** FN14_2143 **Error correction** FN14_2143

Номер ошибки	Описание
280-0860	**Error message** FN14_2144 **Cause of error** FN14_2144 **Error correction** FN14_2144
280-0861	**Error message** FN14_2145 **Cause of error** FN14_2145 **Error correction** FN14_2145
280-0862	**Error message** FN14_2146 **Cause of error** FN14_2146 **Error correction** FN14_2146
280-0863	**Error message** FN14_2147 **Cause of error** FN14_2147 **Error correction** FN14_2147
280-0864	**Error message** FN14_2148 **Cause of error** FN14_2148 **Error correction** FN14_2148
280-0865	**Error message** FN14_2149 **Cause of error** FN14_2149 **Error correction** FN14_2149

Номер ошибки	Описание
280-0866	**Error message** Программирована неподходящая ось **Cause of error** Программировали ось, которая не разрешается для актуальной функции **Error correction** Проверить программу
280-0867	**Error message** Программировать ось **Cause of error** Не программировали оси Для функции, требуемой как минимум одной программированной оси, не программировали ни одной оси **Error correction** Проверить программу
280-0868	**Error message** M-команда не допускается **Cause of error** M-команда не разрешается Программировали недействительную или в данный момент не разрешаемую команду M **Error correction** Проверить программу
280-0869	**Error message** FN14_2153 **Cause of error** FN14_2153 **Error correction** FN14_2153
280-086A	**Error message** FN14_2154 **Cause of error** FN14_2154 **Error correction** FN14_2154
280-086B	**Error message** FN14_2155 **Cause of error** FN14_2155 **Error correction** FN14_2155

Номер ошибки	Описание
280-086C	**Error message** FN14_2156 **Cause of error** FN14_2156 **Error correction** FN14_2156
280-086D	**Error message** FN14_2157 **Cause of error** FN14_2157 **Error correction** FN14_2157
280-086E	**Error message** FN14_2158 **Cause of error** FN14_2158 **Error correction** FN14_2158
280-086F	**Error message** FN14_2159 **Cause of error** FN14_2159 **Error correction** FN14_2159
280-0870	**Error message** Шаг <= 0 **Cause of error** Шлифование резьбы: шаг <= 0 При шлифовании резьбы шаг должен быть больше 0 **Error correction** Корригировать параметры
280-0871	**Error message** Скорость вращения = 0 **Cause of error** Шлифование резьбы: обороты = 0 При шлифовании резьбы обороты не могут составлять 0 **Error correction** Корригировать параметр

Номер ошибки	Описание
280-0872	**Error message** Длина прохода = 0 **Cause of error** Прорезка резьбы: длина резания = 0 При прорезке резьбы длина не может составлять 0 **Error correction** Корригировать параметры
280-0873	**Error message** Скорость = 0 **Cause of error** Прорезка резьбы: скорость Ve, Vm или Vk = 0 При прорезке резьбы ни одна из этих трех скоростей не должна составлять 0 **Error correction** Корригировать параметры
280-0874	**Error message** Разные знаки числа **Cause of error** Прорезка резьбы: разные знаки числа при E, M и K При прорезке резьбы знаки числа параметров E, M и K должны быть одинаковые **Error correction** Корригировать параметры
280-0875	**Error message** Глубина резьбы = 0 **Cause of error** Прорезка резьбы: глубина резьбы P = 0 При прорезке резьбы глубина не должна быть 0 **Error correction** Корригировать параметры
280-0876	**Error message** FN14_2166 **Cause of error** FN14_2166 **Error correction** FN14_2166

Номер ошибки	Описание
280-0877	**Error message** FN14_2167 **Cause of error** FN14_2167 **Error correction** FN14_2167
280-0878	**Error message** FN14_2168 **Cause of error** FN14_2168 **Error correction** FN14_2168
280-0879	**Error message** FN14_2169 **Cause of error** FN14_2169 **Error correction** FN14_2169
280-087A	**Error message** FN14_2170 **Cause of error** FN14_2170 **Error correction** FN14_2170
280-087B	**Error message** FN14_2171 **Cause of error** FN14_2171 **Error correction** FN14_2171
280-087C	**Error message** FN14_2172 **Cause of error** FN14_2172 **Error correction** FN14_2172

Номер ошибки	Описание
280-087D	**Error message** FN14_2173 **Cause of error** FN14_2173 **Error correction** FN14_2173
280-087E	**Error message** FN14_2174 **Cause of error** FN14_2174 **Error correction** FN14_2174
280-087F	**Error message** FN14_2175 **Cause of error** FN14_2175 **Error correction** FN14_2175
280-0880	**Error message** FN14_2176 **Cause of error** FN14_2176 **Error correction** FN14_2176
280-0881	**Error message** FN14_2177 **Cause of error** FN14_2177 **Error correction** FN14_2177
280-0882	**Error message** FN14_2178 **Cause of error** FN14_2178 **Error correction** FN14_2178

Номер ошибки	Описание
280-0883	**Error message** FN14_2179 **Cause of error** FN14_2179 **Error correction** FN14_2179
280-0884	**Error message** Поиск кадра с помощью функций ощупывания не допускается **Cause of error** Поиск кадра через функции зондирования не разрешается Запустили поиск кадра через кадр с функцией зондирования **Error correction** Отработка кадра без поиска кадра Функции зондирования не отрабатываются при поиске кадра
280-0885	**Error message** Команда не допускается во время поиска кадра **Cause of error** Команда при поиске кадра не разрешается Команда или цикл не отрабатывается при поиске кадра **Error correction** Отработка кадра без поиска кадра Некоторые команды не отрабатываются при поиске кадра
280-0886	**Error message** Команда не выполнена из-за поиска кадра **Cause of error** Команда не отрабатывается из-за поиска кадра Команда или цикл не отрабатываются из-за поиска кадра **Error correction** Нет
280-0887	**Error message** Функция измерения не выполнена из-за поиска кадра **Cause of error** Функция измерения не выполняется из-за поиска кадра Команда или цикл, содержащий функцию измерения, не отработан из-за поиска кадра **Error correction** Нет

Номер ошибки	Описание
280-0888	**Error message** Удаление шлифования в воздухе не выполнено из-за поиска кадра **Cause of error** Удаление шлифования воздуха из-за поиска кадра не выполнено Команда или цикл, содержащие функцию "удаление шлифования воздуха", не отрабатывается из-за поиска кадра **Error correction** Нет
280-0889	**Error message** Поиск этого кадра не допускается **Cause of error** Поиск данного кадра не возможен Поиск избранного кадра не поддерживается управлением **Error correction** Выбирать поиск другово кадра
280-088A	**Error message** FN14_2186 **Cause of error** FN14_2186 **Error correction** FN14_2186
280-088B	**Error message** FN14_2187 **Cause of error** FN14_2187 **Error correction** FN14_2187
280-088C	**Error message** FN14_2188 **Cause of error** FN14_2188 **Error correction** FN14_2188

Номер ошибки	Описание
280-088D	**Error message** FN14_2189 **Cause of error** FN14_2189 **Error correction** FN14_2189
280-088E	**Error message** Использование команды запрещено во время графич. воспроизведения **Cause of error** Выполнение команды запрещено во время графического воспроизведения. Данная команда не поддерживается ЧПУ во время графического воспроизведения. **Error correction** Не используйте команду во время графического воспроизведеия.
280-088F	**Error message** FN14_2191 **Cause of error** FN14_2191 **Error correction** FN14_2191
280-0890	**Error message** FN14_2192 **Cause of error** FN14_2192 **Error correction** FN14_2192
280-0891	**Error message** FN14_2193 **Cause of error** FN14_2193 **Error correction** FN14_2193
280-0892	**Error message** FN14_2194 **Cause of error** FN14_2194 **Error correction** FN14_2194

Номер ошибки	Описание
280-0893	**Error message** FN14_2195 **Cause of error** FN14_2195 **Error correction** FN14_2195
280-0894	**Error message** FN14_2196 **Cause of error** FN14_2196 **Error correction** FN14_2196
280-0895	**Error message** FN14_2197 **Cause of error** FN14_2197 **Error correction** FN14_2197
280-0896	**Error message** FN14_2198 **Cause of error** FN14_2198 **Error correction** FN14_2198
280-0897	**Error message** FN14_2199 **Cause of error** FN14_2199 **Error correction** FN14_2199

Номер ошибки	Описание
280-0898	**Error message** Безоп.расстояние на диаметре не имеется **Cause of error** Нет безопасного расстояния на диаметре На диаметре шлифовального круга не программировали безопасного расстояния. При подводе круга для правки, перемещается на безопасное расстояние от кромки круга. Чтобы алмаз не коснул круга в этом месте, безопасное расстояние должно быть как минимум равно половине ширины инструмента для правки. **Error correction** Дефинировать безопасное расстояние на диаметре
280-0899	**Error message** Безоп.расстояние на наружии не имеется **Cause of error** Нет безопасного расстояния на наружной стороне На наружной стороне шлифовального круга не дефинировали безопасного расстояния. При подводе круга для правки перемещается на безопасное расстояние к кромке круга. Чтобы алмаз не коснул круга в этом месте, безопасное расстояние должно составлять как минимум половину ширины стороны инструмента. **Error correction** Дефинировать безопасное расстояние на наружной стороне
280-089A	**Error message** Безопасное расстояние внутри не имеется **Cause of error** Нет безопасного расстояния на внутренной стороне На внутренной стороне шлифовального круга не дефинировали безопасного расстояния. При подводе круга для правки перемещается на безопасное расстояние к кромке круга. Чтобы алмаз не коснул круга в этом месте, безопасное расстояние должно составлять как минимум половину ширины стороны инструмента. **Error correction** Дефинировать базопасное расстояние на внутренной стороне

Номер ошибки	Описание
280-089B	**Error message** Инстр.для правки очень широкий **Cause of error** Инструмент для правки слишком широкий (безопасное расстояние слишком малое) При подводе круга для правки перемещается на безопасное расстояние к кромке круга. Чтобы алмаз не коснул круга в этом месте, безопасное расстояние должно составлять как минимум половину ширины стороны инструмента. **Error correction** Проверить безопасные расстояния
280-089C	**Error message** Диаметр очень мал **Cause of error** Диаметр круга слишком малый Диаметр круга является меньше чем минимальный разрешаемый диаметр круга. Минимальный диаметр может при правке или при соответственном вводе при наладке составлять еще меньше. **Error correction** Корригировать ввод или согласовать минимальные диаметры круга. Или следует закрепить новый круг.
280-089D	**Error message** Ширина очень малая **Cause of error** Ширина круга слишком малая Ширина круга ялвляется меньше чем разрешаемая ширина круга. Минимальная ширина может при правке или при соответственном вводе в наладке составлять еще меньше. **Error correction** Корригировать ввод или согласовать минимальную ширину круга. Иногда следует закрепить новый круг.
280-089E	**Error message** Наружие шайбы некорректно **Cause of error** Наружная сторона круга неправильно Неправильные значения или неправильная комбинация параметров, дефинирующих наружную сторону круга **Error correction** Проверить параметры наружной стороны круга

Номер ошибки	Описание
280-089F	**Error message** Внутренняя сторона шайбы некорректна **Cause of error** Внутренняя сторона круга неправильно Неправильные значения или неправильная комбинация параметров, дефинирующих внутренную сторону круга **Error correction** Проверить параметры внутренной стороны круга
280-08A0	**Error message** Dressing roller violates retraction amounts **Cause of error** The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel. **Error correction** - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset
280-08A0	**Error message** FN14_2208 **Cause of error** FN14_2208 **Error correction** FN14_2208
280-08A1	**Error message** FN14_2209 **Cause of error** FN14_2209 **Error correction** FN14_2209
280-08A2	**Error message** Промежут.правка не допускается **Cause of error** Промежуточная правка не разрешается В актуальном состоянии станка промежуточная правка не разрешается или в текущей программе нет дефиниции правки **Error correction** Дефинировать правку в программе

Номер ошибки	Описание
280-08A3	**Error message** FN14_2211 **Cause of error** FN14_2211 **Error correction** FN14_2211
280-08A4	**Error message** FN14_2212 **Cause of error** FN14_2212 **Error correction** FN14_2212
280-08A5	**Error message** FN14_2213 **Cause of error** FN14_2213 **Error correction** FN14_2213
280-08A6	**Error message** FN14_2214 **Cause of error** FN14_2214 **Error correction** FN14_2214
280-08A7	**Error message** FN14_2215 **Cause of error** FN14_2215 **Error correction** FN14_2215
280-08A8	**Error message** FN14_2216 **Cause of error** FN14_2216 **Error correction** FN14_2216

Номер ошибки	Описание
280-08A9	**Error message** FN14_2217 **Cause of error** FN14_2217 **Error correction** FN14_2217
280-08AA	**Error message** FN14_2218 **Cause of error** FN14_2218 **Error correction** FN14_2218
280-08AB	**Error message** FN14_2219 **Cause of error** FN14_2219 **Error correction** FN14_2219
280-08AC	**Error message** FN14_2220 **Cause of error** FN14_2220 **Error correction** FN14_2220
280-08AC	**Error message** Wheel edge geometry not supported **Cause of error** Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match. **Error correction** - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	**Error message** FN14_2221 **Cause of error** FN14_2221 **Error correction** FN14_2221

Номер ошибки	Описание
280-08AD	**Error message** Invalid shape of grinding wheel on the outer side **Cause of error** An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel **Error correction** - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side
280-08AE	**Error message** FN14_2222 **Cause of error** FN14_2222 **Error correction** FN14_2222
280-08AE	**Error message** Invalid shape of grinding wheel on the inner side **Cause of error** An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel **Error correction** - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side
280-08AF	**Error message** FN14_2223 **Cause of error** FN14_2223 **Error correction** FN14_2223
280-08AF	**Error message** Depth of grinding wheel too large **Cause of error** The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the depth of the grinding wheel

Номер ошибки	Описание
280-08B0	**Error message** FN14_2224 **Cause of error** FN14_2224 **Error correction** FN14_2224
280-08B0	**Error message** Dimension of grinding wheel negative **Cause of error** A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the grinding wheel parameters
280-08B1	**Error message** FN14_2225 **Cause of error** FN14_2225 **Error correction** FN14_2225
280-08B1	**Error message** Minimum value of grinding wheel radius not reached **Cause of error** The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the grinding wheel parameters
280-08B2	**Error message** FN14_2226 **Cause of error** FN14_2226 **Error correction** FN14_2226
280-08B3	**Error message** FN14_2227 **Cause of error** FN14_2227 **Error correction** FN14_2227

Номер ошибки	Описание
280-08B4	**Error message** FN14_2228 **Cause of error** FN14_2228 **Error correction** FN14_2228
280-08B5	**Error message** FN14_2229 **Cause of error** FN14_2229 **Error correction** FN14_2229
280-08B6	**Error message** FN14_2230 **Cause of error** FN14_2230 **Error correction** FN14_2230
280-08B7	**Error message** FN14_2231 **Cause of error** FN14_2231 **Error correction** FN14_2231
280-08B8	**Error message** FN14_2232 **Cause of error** FN14_2232 **Error correction** FN14_2232
280-08B9	**Error message** FN14_2233 **Cause of error** FN14_2233 **Error correction** FN14_2233

Номер ошибки	Описание
280-08BA	**Error message** FN14_2234 **Cause of error** FN14_2234 **Error correction** FN14_2234
280-08BB	**Error message** FN14_2235 **Cause of error** FN14_2235 **Error correction** FN14_2235
280-08BC	**Error message** FN14_2236 **Cause of error** FN14_2236 **Error correction** FN14_2236
280-08BD	**Error message** FN14_2237 **Cause of error** FN14_2237 **Error correction** FN14_2237
280-08BE	**Error message** FN14_2238 **Cause of error** FN14_2238 **Error correction** FN14_2238
280-08BF	**Error message** FN14_2239 **Cause of error** FN14_2239 **Error correction** FN14_2239

Номер ошибки	Описание
280-08C0	**Error message** FN14_2240 **Cause of error** FN14_2240 **Error correction** FN14_2240
280-08C1	**Error message** FN14_2241 **Cause of error** FN14_2241 **Error correction** FN14_2241
280-08C2	**Error message** FN14_2242 **Cause of error** FN14_2242 **Error correction** FN14_2242
280-08C3	**Error message** FN14_2243 **Cause of error** FN14_2243 **Error correction** FN14_2243
280-08C4	**Error message** FN14_2244 **Cause of error** FN14_2244 **Error correction** FN14_2244
280-08C5	**Error message** FN14_2245 **Cause of error** FN14_2245 **Error correction** FN14_2245

Номер ошибки	Описание
280-08C6	**Error message** FN14_2246 **Cause of error** FN14_2246 **Error correction** FN14_2246
280-08C7	**Error message** FN14_2247 **Cause of error** FN14_2247 **Error correction** FN14_2247
280-08C8	**Error message** FN14_2248 **Cause of error** FN14_2248 **Error correction** FN14_2248
280-08C9	**Error message** FN14_2249 **Cause of error** FN14_2249 **Error correction** FN14_2249
280-08CA	**Error message** FN14_2250 **Cause of error** FN14_2250 **Error correction** FN14_2250
280-08CB	**Error message** FN14_2251 **Cause of error** FN14_2251 **Error correction** FN14_2251

Номер ошибки	Описание
280-08CC	**Error message** FN14_2252 **Cause of error** FN14_2252 **Error correction** FN14_2252
280-08CD	**Error message** FN14_2253 **Cause of error** FN14_2253 **Error correction** FN14_2253
280-08CE	**Error message** FN14_2254 **Cause of error** FN14_2254 **Error correction** FN14_2254
280-08CF	**Error message** FN14_2255 **Cause of error** FN14_2255 **Error correction** FN14_2255
280-08D0	**Error message** FN14_2256 **Cause of error** FN14_2256 **Error correction** FN14_2256
280-08D1	**Error message** FN14_2257 **Cause of error** FN14_2257 **Error correction** FN14_2257

Номер ошибки	Описание
280-08D2	**Error message** FN14_2258 **Cause of error** FN14_2258 **Error correction** FN14_2258
280-08D3	**Error message** FN14_2259 **Cause of error** FN14_2259 **Error correction** FN14_2259
280-08D4	**Error message** FN14_2260 **Cause of error** FN14_2260 **Error correction** FN14_2260
280-08D5	**Error message** FN14_2261 **Cause of error** FN14_2261 **Error correction** FN14_2261
280-08D6	**Error message** FN14_2262 **Cause of error** FN14_2262 **Error correction** FN14_2262
280-08D7	**Error message** FN14_2263 **Cause of error** FN14_2263 **Error correction** FN14_2263

Номер ошибки	Описание
280-08D8	**Error message** FN14_2264 **Cause of error** FN14_2264 **Error correction** FN14_2264
280-08D9	**Error message** FN14_2265 **Cause of error** FN14_2265 **Error correction** FN14_2265
280-08DA	**Error message** FN14_2266 **Cause of error** FN14_2266 **Error correction** FN14_2266
280-08DB	**Error message** FN14_2267 **Cause of error** FN14_2267 **Error correction** FN14_2267
280-08DC	**Error message** FN14_2268 **Cause of error** FN14_2268 **Error correction** FN14_2268
280-08DD	**Error message** FN14_2269 **Cause of error** FN14_2269 **Error correction** FN14_2269

Номер ошибки	Описание
280-08DE	**Error message** FN14_2270 **Cause of error** FN14_2270 **Error correction** FN14_2270
280-08DF	**Error message** FN14_2271 **Cause of error** FN14_2271 **Error correction** FN14_2271
280-08E0	**Error message** FN14_2272 **Cause of error** FN14_2272 **Error correction** FN14_2272
280-08E1	**Error message** FN14_2273 **Cause of error** FN14_2273 **Error correction** FN14_2273
280-08E2	**Error message** FN14_2274 **Cause of error** FN14_2274 **Error correction** FN14_2274
280-08E3	**Error message** FN14_2275 **Cause of error** FN14_2275 **Error correction** FN14_2275

Номер ошибки	Описание
280-08E4	**Error message** FN14_2276 **Cause of error** FN14_2276 **Error correction** FN14_2276
280-08E5	**Error message** FN14_2277 **Cause of error** FN14_2277 **Error correction** FN14_2277
280-08E6	**Error message** FN14_2278 **Cause of error** FN14_2278 **Error correction** FN14_2278
280-08E7	**Error message** FN14_2279 **Cause of error** FN14_2279 **Error correction** FN14_2279
280-08E8	**Error message** FN14_2280 **Cause of error** FN14_2280 **Error correction** FN14_2280
280-08E9	**Error message** FN14_2281 **Cause of error** FN14_2281 **Error correction** FN14_2281

Номер ошибки	Описание
280-08EA	**Error message** FN14_2282 **Cause of error** FN14_2282 **Error correction** FN14_2282
280-08EB	**Error message** FN14_2283 **Cause of error** FN14_2283 **Error correction** FN14_2283
280-08EC	**Error message** FN14_2284 **Cause of error** FN14_2284 **Error correction** FN14_2284
280-08ED	**Error message** FN14_2285 **Cause of error** FN14_2285 **Error correction** FN14_2285
280-08EE	**Error message** FN14_2286 **Cause of error** FN14_2286 **Error correction** FN14_2286
280-08EF	**Error message** FN14_2287 **Cause of error** FN14_2287 **Error correction** FN14_2287

Номер ошибки	Описание
280-08F0	**Error message** FN14_2288 **Cause of error** FN14_2288 **Error correction** FN14_2288
280-08F1	**Error message** FN14_2289 **Cause of error** FN14_2289 **Error correction** FN14_2289
280-08F2	**Error message** FN14_2290 **Cause of error** FN14_2290 **Error correction** FN14_2290
280-08F3	**Error message** FN14_2291 **Cause of error** FN14_2291 **Error correction** FN14_2291
280-08F4	**Error message** FN14_2292 **Cause of error** FN14_2292 **Error correction** FN14_2292
280-08F5	**Error message** FN14_2293 **Cause of error** FN14_2293 **Error correction** FN14_2293

Номер ошибки	Описание
280-08F6	**Error message** FN14_2294 **Cause of error** FN14_2294 **Error correction** FN14_2294
280-08F7	**Error message** FN14_2295 **Cause of error** FN14_2295 **Error correction** FN14_2295
280-08F8	**Error message** FN14_2296 **Cause of error** FN14_2296 **Error correction** FN14_2296
280-08F9	**Error message** FN14_2297 **Cause of error** FN14_2297 **Error correction** FN14_2297
280-08FA	**Error message** FN14_2298 **Cause of error** FN14_2298 **Error correction** FN14_2298
280-08FB	**Error message** FN14_2299 **Cause of error** FN14_2299 **Error correction** FN14_2299

Номер ошибки	Описание
280-08FC	**Error message** FN22-команда некорректна **Cause of error** Ошибка из функции системы: команда FN22 вызывает ошибку. **Error correction** Прервать программу, корригировать параметр FN22 и новый пуск
280-08FD	**Error message** Набор параметров отсутствует **Cause of error** Блок параметров не существует Вы пытаетесь активировать несуществующий блок параметров для одной оси. **Error correction** Быберите существующий блок параметров.
280-08FE	**Error message** Использование команды запрещено **Cause of error** Выполнение команды запрещено Эта команда не поддерживается системой ЧПУ. **Error correction** Не используйте команду
280-08FF	**Error message** Использование команды в данный момент запрещено **Cause of error** Выполнение команды в этой точке запрещено Команда, поддерживаемая системой ЧПУ, применяется в несоответствующих условиях или в несоответствующем режиме работы системы ЧПУ. Это может быть, например, команда шлифования во время правки шлифовального круга. **Error correction** Проверьте / отконфигурируйте программу
280-0900	**Error message** FN14_2304 **Cause of error** FN14_2304 **Error correction** FN14_2304

Номер ошибки	Описание
280-0901	**Error message** FN14_2305 **Cause of error** FN14_2305 **Error correction** FN14_2305
280-0902	**Error message** FN14_2306 **Cause of error** FN14_2306 **Error correction** FN14_2306
280-0903	**Error message** FN14_2307 **Cause of error** FN14_2307 **Error correction** FN14_2307
280-0904	**Error message** FN14_2308 **Cause of error** FN14_2308 **Error correction** FN14_2308
280-0905	**Error message** FN14_2309 **Cause of error** FN14_2309 **Error correction** FN14_2309
280-0906	**Error message** FN14_2310 **Cause of error** FN14_2310 **Error correction** FN14_2310

Номер ошибки	Описание
280-0907	**Error message** FN14_2311 **Cause of error** FN14_2311 **Error correction** FN14_2311
280-0908	**Error message** FN14_2312 **Cause of error** FN14_2312 **Error correction** FN14_2312
280-0909	**Error message** FN14_2313 **Cause of error** FN14_2313 **Error correction** FN14_2313
280-090A	**Error message** FN14_2314 **Cause of error** FN14_2314 **Error correction** FN14_2314
280-090B	**Error message** FN14_2315 **Cause of error** FN14_2315 **Error correction** FN14_2315
280-090C	**Error message** FN14_2316 **Cause of error** FN14_2316 **Error correction** FN14_2316

Номер ошибки	Описание
280-090D	**Error message** FN14_2317 **Cause of error** FN14_2317 **Error correction** FN14_2317
280-090E	**Error message** FN14_2318 **Cause of error** FN14_2318 **Error correction** FN14_2318
280-090F	**Error message** FN14_2319 **Cause of error** FN14_2319 **Error correction** FN14_2319
280-0910	**Error message** FN14_2320 **Cause of error** FN14_2320 **Error correction** FN14_2320
280-0911	**Error message** FN14_2321 **Cause of error** FN14_2321 **Error correction** FN14_2321
280-0912	**Error message** FN14_2322 **Cause of error** FN14_2322 **Error correction** FN14_2322

Номер ошибки	Описание
280-0913	**Error message** FN14_2323 **Cause of error** FN14_2323 **Error correction** FN14_2323
280-0914	**Error message** FN14_2324 **Cause of error** FN14_2324 **Error correction** FN14_2324
280-0915	**Error message** FN14_2325 **Cause of error** FN14_2325 **Error correction** FN14_2325
280-0916	**Error message** FN14_2326 **Cause of error** FN14_2326 **Error correction** FN14_2326
280-0917	**Error message** Программр-ие контуров не активно **Cause of error** Режим программирования контуров не активен Данная команда предназначена для режима программирования контуров. **Error correction** Проверьте / откорректируйте программу
280-0918	**Error message** Программ-е контуров еще активно **Cause of error** Режим программирования контуров еще активен Данная команда, запрещена в режиме программирования контуров. Это может быть, например, M3, M4 или M5. **Error correction** Проверьте / откорректируйте программу

Номер ошибки	Описание
280-0919	**Error message** Команда разрешается только в реж. программирования контура **Cause of error** Использование команды возможно только в режиме программирования контуров Команда была запрограммирована в обычной программе, которая может содержать только одно описание контура (режим программирования контуров). Программа описания контуров была запущена как обычная программа. **Error correction** Проверьте / откорректируйте программу Запустите программу описания контуров в теле цикла, а не в режиме автоматической / покадровой отработки.
280-091A	**Error message** Неподходящая команда контура **Cause of error** Неправильная команда контура: последовательность команд (цикл 175, 178, 179) для управления программой контура ошибочная. На пример запускается программа контура, хотя она еще не загружена. **Error correction** Проверить последовательность команд 175, 178 и 179
280-091B	**Error message** Ошибка в обработке контура **Cause of error** Ошибка при обработке контура **Error correction**
280-091C	**Error message** Программа контура некорректная **Cause of error** Программа контура ошибочная: в начале программы контура (нециркулярный контур) программируется цикл 176. При комбинации возможных параметров появилась ошибка. **Error correction** Проверить параметры цикла 176 в программе контура
280-092F	**Error message** Tool axis X, Y, Z permitted **Cause of error** Only X, Y, and Z are possible as tool axes **Error correction**

Номер ошибки	Описание
280-0930	**Error message** Starting spindle angle missing **Cause of error** For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known. **Error correction** - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table
280-0931	**Error message** Max. tilt angle exceeded **Cause of error** The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded. **Error correction** Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.
280-0932	**Error message** Spindle speed not possible **Cause of error** The spindle shaft speed cannot be set for the panorama image. **Error correction** - Please contact your machine tool builder
280-0933	**Error message** Spindle speed not possible **Cause of error** The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control. **Error correction** - Please contact your machine tool builder
280-0934	**Error message** Camera data faulty **Cause of error** Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles! **Error correction** - Please contact HEIDENHAIN

Номер ошибки	Описание
280-0935	**Error message** Spindle angle unknown **Cause of error** The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet. **Error correction** - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table
280-0936	**Error message** Option for panorama image is missing **Cause of error** The VTC option for panorama images is not enabled **Error correction** - Consult your contact person at HEIDENHAIN
280-0937	**Error message** Spindle name? **Cause of error** The spindle designation is missing or unknown. **Error correction** - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB
280-0938	**Error message** Error in VTC.TAB **Cause of error** Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX **Error correction** Check VTC.TAB and enter the values correctly
280-093A	**Error message** Слишком большое количество режущих кромок **Cause of error** Превышено допустимое количество режущих кромок. Допускается измерение инструмента с максимум 32 режущими кромками. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
280-093B	**Error message** Неверная версия VTC-Api **Cause of error** Циклы камеры не соответствуют интерфейсу программирования приложения VTC **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой
280-093C	**Error message** Недопустимый символ в названии задания **Cause of error** В Q-строке QS620 для имени задания был введен недопустимый символ. **Error correction** - Измените управляющую программу - Проверьте введенные символы на наличие специальных символов, таких как: ? , ; , пробел
292-0001	**Error message** Look-ahead: внутренняя ошибка ПО **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис
292-0002	**Error message** ProfilePool: внутренняя ошибка ПО **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис
292-0003	**Error message** ProfilePool: внутренняя ошибка ПО **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис
292-0004	**Error message** ProfilePool: внутренняя ошибка ПО **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
292-0005	**Error message** Look-ahead: внутренная ошибка ПО **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис
292-0006	**Error message** Резьбонарезание: синхронизация шпинделя не вовремя (расстояние, регулятор положения) **Cause of error** Управление не сумело при нарезании резьбы с помощью регулированного шпинделя своевременно синхронизировать шпинделя **Error correction** 1.) увеличить безопасное расстояние 2.) проверить контур регулирования (kv-коэфицент и окно допуска)
292-0007	**Error message** Оси переключены во время передвижения Axes switched while in motion **Cause of error** - последствие аварийного выключения при активном движении - операция зажима оси при активном движении переключена - ось при активном движении выключена **Error correction** - при подозрении ошибки PLC: уведомить производителя станков
292-0008	**Error message** Последовательность при обработке контура некорректна **Cause of error** Оператор использовал при обработке не разрешаемую комбинацию команд обработки контура. **Error correction** Корригировать программу ЧУ
292-0009	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
292-000A	**Error message** Параметры для обработки контура некорректны **Cause of error** Команды управления для нецилиндрической обработки не поддерживаются (FN22 FNR720). **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
292-000B	**Error message** Зажим оси включен слишком рано **Cause of error** - PLC-программа преждевременно установила PP_AxClampModeRequest (W1038) в исходное значение, еще до того как привод был снова включен. **Error correction** - Свяжитесь с производителем станка.
292-000C	**Error message** Системная ошибка: нет подачи **Cause of error** Без видимых причин произошло движение или подача. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
292-000D	**Error message** Отсутствует шпиндель для подачи на оборот! **Cause of error** Для инструмента нет шпинделя. **Error correction** Откоррегируйте кинематику / выключите M14
292-000E	**Error message** Повторный старт после мгновенной остановки невозможен **Cause of error** Если некруглый контур был остановлен с помощью G179 STOPP=1, то повторный старт с помощью G178 невозможен. **Error correction** Полностью удалите некруглый контур с помощью G179 STOPP=3 и загрузите заново.

Номер ошибки	Описание
292-000F	**Error message** Программа некруглого контура слишком большая для ОЗУ **Cause of error** Текущая программа некруглого контура слишком большая. Недостаточно оперативной памяти для обработки программы. **Error correction** Откорректируйте / Уменьшите NC-программу.
292-0010	**Error message** CMO отсутствует в текущей кинематике CMO отсутствует в текущей кинематике **Cause of error** Вы пытаетесь активировать или деактивировать объект столкновения (CMO) для контроля столкновений. Система ЧПУ не может найти CMO в выбранной в данный момент кинематике. **Error correction** Исправьте имя активируемого или деактивируемого CMO.
292-0011	**Error message** Контроль столкновений инструмента не выполняется **Cause of error** Выбранный инструмент имеет 0 радиус или 0 длину. Из-за этого он не будет контролироваться на столкновения. **Error correction**
292-0012	**Error message** Инструмент недопустим для контроля столкновений **Cause of error** Вы установили токарный или шлифовальный инструмент или инструмент не цилиндрической формы. Система ЧПУ не может производить для него контроль столкновений. **Error correction** Установите, пожалуйста, другой инструмент.
292-0013	**Error message** Общая системная ошибка в контроле столкновений **Cause of error** В контроле столкновений произошла общая системная ошибка. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
292-0014	**Error message** DCM: %1 **Cause of error** Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision. **Error correction**
292-0015	**Error message** Шпиндель вращается слишком быстро **Cause of error** Для запрограммированной резьбы шпиндель вращается слишком быстро, и ось не успевает за ним. **Error correction** Уменьшите скорость вращения шпинделя.
292-0016	**Error message** DCM неактив.: Оси не имеют привязки к началу отсчета **Cause of error** DCM в данный момент неактивно, т.к. одна или несколько осей не обнулены **Error correction** Выполните обнуление (привязку) осей
292-0017	**Error message** DCM не активен: RTC (Real Time Coupling) активировано **Cause of error** DCM активна, так как для одной или нескольких осей активна функция сцепления в реальном времени(RTC). **Error correction** Блокируйте функцию сцепления в реальном времени (RTC)
292-0019	**Error message** Оси не референцированы при активном DCM **Cause of error** Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted. **Error correction** - Deactivate DCM if non-referenced axes are used

Номер ошибки	Описание
292-001A	**Error message** Ведомая ось при активном DCM **Cause of error** In the current NC program, an axis is moved in the following error mode while the DCM collision monitoring is active. The collision monitoring of axes with following error is not supported. The NC program run was aborted. **Error correction** - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off
292-001B	**Error message** Нарезание резьбы: Синхронизация шпинделя прервана **Cause of error** При нарезании резьбы с управляемым шпинделем, перемещение было прервано во время синхронизации шпинделя. Ось инструмента не остановлена при достижении безопасного расстояния, хотя шпиндель ещё находится во вращении. **Error correction** -Проверьте инструмент и деталь на возможные повреждения. - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой.
292-001D	**Error message** DCM не активен: активна кинематика поперечного суппорта **Cause of error** Мониторинг столкновений DCM не активен, пока активна кинематика поперечного суппорта. **Error correction** - Деактивируйте кинематику поперечного суппорта.
292-001E	**Error message** Поперечный суппорт активирован при активном DCM **Cause of error** Был активирован поперечный суппорт и одновременно включена функция мониторинга столкновений DCM. Отработка управляющей программы прервана. **Error correction** - Деактивируйте DCM, если используете поперечный суппорт.

Номер ошибки	Описание
292-001F	**Error message** Деактивируйте маховичок для оси %1 Deactivate handwheel for axis %3 **Cause of error** Система ЧПУ ожидает автоматического зажатия оси. Активный маховичок препятствует этому зажатию. **Error correction** Деактивируйте маховичок для этой оси.
292-0020	**Error message** Конфигурация CfgDCM/manualModeDistance содержит ошибки **Cause of error** Сконфигурированное в CfgDCM/manualModeDistance значение меньше, чем минимально разрешённое. **Error correction** Поправьте конфигурацию станка
292-0021	**Error message** Конфигурация станка содержит ошибки **Cause of error** Конфигурация параметра profileType или profileTypeHi содержит ошибки. Если должна быть настроена "advancedTrapezoidal", то данная настройка должна быть указана в обоих параметрах profileType и profileTypeHi. В данный момент настройки различаются друг от друга. **Error correction** Исправьте конфигурацию: установите значение "advancedTrapezoidal" в profileType и profileTypeHi
292-0022	**Error message** Look-ahead: internal software error. Code %1 **Cause of error** The control has detected an internal software error dealing with the motion control. **Error correction** Inform your service agency
293-0001	**Error message** Внутренная ошибка модуля LookAheadChain **Cause of error** **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
293-0002	**Error message** Недопускаемый тип фильтра 2 **Cause of error** Второй фильтр номинального значения не может быть типа CutterLocation. **Error correction** Согласовать конфигурацию
293-0003	**Error message** Ось %1 с 2 фильтрами **Cause of error** В кадре параметров оси активными являются два фильтра. **Error correction** Согласовать конфигурацию
293-0004	**Error message** Неверная форма фильтра на оси %1 **Cause of error** Разрешаются только фильтры позиции формы HSC. **Error correction** Согласовать конфигурацию
293-0005	**Error message** Фильтр cutter-location не активный **Cause of error** Допуск для осей вращения при M128 - конфигурирован или программирован, хотя фильтр номинального значения тип CutterLocation не активный - конфигурирован или программирован, хотя ни один из вчитанных параметров оси не работает с 1. фильтром. **Error correction** Согласовать конфигурацию или программу.

Номер ошибки	Описание
293-0006	**Error message** Допуск для осей поворота неактивный **Cause of error** Допуск для осей вращения деактивирован при M128, так как переключили на кадр параметров оси без фильтра CutterLocation. Поэтому используется снова для всех осей нормальный допуск пути. Допуск для осей вращения при M128 остается активным, до повторного применения фильтра CutterLocation. **Error correction** Коррекция не объязательная. Можете подавить предупреждение, деактивируя перед переключением параметров оси допуск для осей вращения.
293-0007	**Error message** Параметры оси к логической оси %1 пропали **Cause of error** Внутренная ошибка. Программированные в последнем параметры данной оси потерялись из-за прервания программы. Поэтому используются конфигурированные параметры. **Error correction** Управление работает дальше также без коррекции. Если потерянные параметры оси оператору известны, могут они еще раз программироваться.
293-0008	**Error message** Программированы недопускаемые параметры оси %1 **Cause of error** Ось, для которой программировались параметры оси, не принадлежит к каналу. **Error correction** Изменить программу
293-0009	**Error message** Конфигурированы недопускаемые параметры оси в %1 **Cause of error** Логическая ось присвоена другой, физической оси. Параметр этой физической оси не перезаписывается значениями логической оси. **Error correction** Изменить конфигурацию

Номер ошибки	Описание
293-000A	**Error message** Параметры оси в CfgAxis от %1 не имеются **Cause of error** Конфигурация оси не содержит вводов для используемых параметров оси. **Error correction** Изменить конфигурацию
293-000B	**Error message** Два фильтра cutter-location **Cause of error** Оба фильтра позиции типа CutterLocation. **Error correction** Изменить конфигурацию.
293-000C	**Error message** Фильтр позиции отсутствует **Cause of error** Вместе с фильтром позиции типа Cutterlocation должен находится второй фильтр типа Position. **Error correction** Изменить конфигурацию.
293-000D	**Error message** Два фильтра позиции на оси %1 **Cause of error** Конфигурировали два фильтра позиции типа Position для одной оси. **Error correction** Изменить конфигурацию.
293-000E	**Error message** Фильтр позиции на оси %1 не имеется. **Cause of error** Для осей с фильтром Cutterlocation следует конфигурировать второй фильтр. **Error correction** Изменить конфигурацию.

Номер ошибки	Описание
293-000F	**Error message** Опция сглаживания рывков оси не активирована **Cause of error** В конфигурации станка были активированы значение рывков для оси, но сама опция не активирована. Для этой оси был активирован рывок, действующий в канале. **Error correction** - Удалите параметр MP_axPathJerk и MP_axPathJerkHi для рывка оси из конфигурации станка или активируйте опцию ПО.
293-0010	**Error message** Опция фильтра подачи не активирована **Cause of error** В конфигурации станка была активирована постоянная времени для фильтра подачи, но сама опция не активирована. Фильтр подачи был деактивирован программным обеспечением NC. **Error correction** - Удалите параметр MP_filterFeedTime постоянной времени из конфигурации станка или активируйте опцию ПО.
293-0011	**Error message** Вкл. или вык.фильтра не разрешается во время выполнения программы **Cause of error** Включение или выключение фильтра может быть вызвано изменением формы фильтра, его порядка или частоты. Фильтр включен: форма не "выкл" и порядок больше 1. Фильтр выключен: форма "выкл" и порядок меньше или равен 1. Только для HSC-фильтра: фильтр выключен, если частота = 0. Запрограммированные параметры для фильтра не были приняты. **Error correction** - Измените программу или цикл.

Номер ошибки	Описание
293-0012	**Error message** Ошибка конфигурации фильтра заданных величин **Cause of error** The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq **Error correction** The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.
293-0013	**Error message** Имя набора параметров (%1) для оси (%2) уже используется **Cause of error** Две или более осей используют один и тот же набор параметров. Названия наборов параметров должны быть уникальны для каждой оси. **Error correction** - Присвойте для каждой оси уникальное имя набора параметров.
293-0014	**Error message** Опция для ограничения поперечного ускорения не активирована **Cause of error** В конфигурации станка было задано максимальное значение поперечного ускорения, но сама опция не активирована. Ограничение поперечного ускорения было деактивировано программным обеспечением NC. **Error correction** - Удалите параметр ограничения поперечного ускорения maxTransAcc и maxTransAccHi из конфигурации станка или активируйте опцию ПО.

Номер ошибки	Описание
293-0016	**Error message** Настройки фильтра для виртуальной оси %1 недопустимы **Cause of error** Для виртуальной оси была сконфигурирована индивидуальная настройка фильтра. Это не разрешено для виртуальных осей. Индивидуальная настройка фильтра была деактивирована NC. Ось является виртуальной, если CfgAxis/axisMode имеет значение "Virtual". **Error correction** - Конфигурация: Для этой оси удалите объект конфигурации CfgPositionFilter и с помощью CfgKeySynonym соедините с реальной осью - FN17: Удалите изменения фильтра через FN17 из NC-программы - Цикл 32: Удалите HSC-режим из цикла 32
293-0017	**Error message** ADP должен быть активен при использовании DCM допусков **Cause of error** Сконфигурированы дополнительные допуски CfgDCM/maxLinearTolerance и CfgDCM/maxAngleTolerance и ADP не активно. Это не допускается. **Error correction** Включите ADP через параметризацию в CfgHardware/setupADP = Premium. Соблюдайте инструкции, относящиеся к ADP, в технической документации.
293-0018	**Error message** Большое отклонение от контура (%1 мм) в резьбе (%2 мм допустимо) **Cause of error** Установленный допуск для сцепленной резьбы был превышен. **Error correction** - Измените управляющую программу. Если возможно, уменьшите частоту вращения шпинделя. - Если большее отклонение допустимо, то увеличьте заданный допуск для резьбы.

Номер ошибки	Описание
293-0019	**Error message** Конечная точка сцепленной резьбы не достигнута **Cause of error** The programmed end point of the successive thread was not reached. **Error correction** - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible
293-001A	**Error message** Запрограммирован несуществующий номер FN17/18 NR %1 **Cause of error** - Запрограммирован неправильный номер при доступе к параметрам Lookahead через FN17 или FN18. - Не существует параметра Lookahead под заданным номером. **Error correction** - Скорректируйте соответствующую команду FN17 или FN18.
293-001B	**Error message** Запрограммирована несуществующая ось FN17/18 IDX %1 **Cause of error** - Запрограммирована неправильная ось/шпиндель при доступе к параметрам Lookahead через FN17 или FN18. - Не существует оси или шпинделя с таким индексом оси. **Error correction** - Скорректируйте соответствующую команду FN17 или FN18.
293-001C	**Error message** Перпенд. перемещение посреди сцепленной резьбы не допускается **Cause of error** - Посередине резьбы было запрограммировано перемещение перпендикулярное ос резьбы. - Перпендикулярное перемещение разрешено только в виде отвода в конце резьбы. **Error correction** - Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените

Номер ошибки	Описание
293-001E	**Error message** Programmed feed rate too small **Cause of error** The programmed feed rate is too small. **Error correction** Edit the NC program.
293-001F	**Error message** The NC program is longer than %1 **Cause of error** The total distance moved in the NC program is greater than permitted. **Error correction** Shorten the NC program. Remove infinite loops.
293-0020	**Error message** Internal error in LookAheadChain module. Code %1 **Cause of error** The control has detected an internal software error dealing with the motion control. **Error correction** Inform your service agency
293-0021	**Error message** Недопустимый динамический расчёт для не регистрированной оси %1 **Cause of error** Look-Ahead должен рассчитать динамику для незарегистрированной оси. Причина может быть неактивная ось, которая однако используется в кинематике. Это не допускается. **Error correction** - Активируйте неактивную ось, проверьте и исправьте машинную конфигурацию - Активируйте другую станочную кинематику через управляющую программу - Измените машинную конфигурацию, активируйте другую станочную кинематику
293-0022	**Error message** Управляющая программа содержит больше %1 кадров **Cause of error** Управляющая программа содержит слишком много кадров. **Error correction** Сократите управляющую программу. Удалите бесконечные циклы.

Номер ошибки	Описание
2A0-0001	**Error message** Ввод/вывод не возможен **Cause of error** - интерфейс не подключен. - внешнее устройство не включено или не готово. - кабель передачи дефектный или неправильный. **Error correction** Проверка линии передачи данных.
2A0-0002	**Error message** Ошибка **Cause of error** Это сообщение указывает, что на дисплее, находящемся на фоне, высвечивается сообщение об ошибках. **Error correction** Переключить на фоновый режим и потвердить сообщение об ошибках.
2A0-0003	**Error message** Интерфейс занят **Cause of error** Оператор пробовал, многократно занимать интерфейс данных. **Error correction** Прекратить передачу данных и заново запустить.
2A0-0004	**Error message** Неверно задана скорость передачи **Cause of error** Для интерфейсов данных установлены скорости передачи, с помощью которых не возможна одновременная передача через оба интерфейса. **Error correction** Установить другую скорость передачи.

Номер ошибки	Описание
2A0-0005	**Error message** Ошибка передачи данных **Cause of error** E При передачи данных с BCC осуществлялся прием <NAK> сигнала 15 раз друг за другом. A до H код ошибки модуля приема с одной из следующих причин: без E - скорость передача не одинаковая в УЧПУ и периферийном устройстве. - бит паритета ошибочный. - ошибочные рамки данных (нпр.: нет бита стоп). - модуль приема интерфейса дефектный. K При передачи ошибки в УЧПУ не передавался <1> после <ESC>. L После последовательности ошибки <ESC><1> прием неправильного номера ошибки (разрешаются номера ошибок 0 до 7). M При передачи данных с BCC передавался 15 раз друг за другом <NAK>. N Расширенное потверждение <ACK> или <NAK> не передавалось после определенного времени. **Error correction** Проверка канала передачи данных.
2A0-0006	**Error message** LSV2: соединение прервано **Cause of error** - Нет сигнала DSR **Error correction** - Проверка линии передачи данных
2A0-0007	**Error message** LSV2: ошибка передачи **Cause of error** - Ошибка знака в телеграмме **Error correction** - Проверка линии передачи данных
2A0-0008	**Error message** LSV2: ошибка передачи **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы в принимаемой телеграмме **Error correction** - Проверка линии передачи данных - При повторном появлении: уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
2A0-0009	**Error message** LSV2: ошибка передачи **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы в посылаемой телеграмме **Error correction** - Проверка линии передачи данных - При повторном появлении: уведомить сервис
2A0-000A	**Error message** LSV2: ошибка таймоут **Cause of error** - Нет реакции встречной ячейки (T1) **Error correction** - При повторном появлении: уведомить сервис - Проверка LSV2TIME1 в OEM.SYS
2A0-000B	**Error message** LSV2: ошибка передачи **Cause of error** - Встречной терминал не готов **Error correction** - Проверка внешнего ПО передачи данных
2A0-000C	**Error message** LSV2: ошибка таймоут **Cause of error** - Телеграмма неполная, ETX отсутствует (T0) **Error correction** - Проверка внешнего ПО передачи данных - При повторном появлении: уведомить сервис - Проверка LSV2TIME0 в OEM.SYS
2A0-000D	**Error message** LSV2: ошибка таймоут **Cause of error** - Нет реакции встречного терминала (T2) **Error correction** - Проверка внешнего ПО передачи данных - При повторном появлении: уведомить сервис - Проверка LSV2TIME0 в OEM.SYS

Номер ошибки	Описание
2A0-000E	**Error message** LSV2: ошибка передачи **Cause of error** - Внутреняя ошибка ПО **Error correction** - При повторном появлении: уведомить сервис - Проверка версии ПО
2A0-0010	**Error message** Недопускаемое название файла **Cause of error** Синтаксическая ошибка при вводе имени файла. **Error correction** Использовать не больше 16 знаков для имени файла.
2A0-0011	**Error message** Клавиша заблокирована **Cause of error** Оператор нажал клавишу, в данный момент блокированную программой NC. **Error correction** Повторить позже функцию.
2A0-0012	**Error message** Функция не допускается **Cause of error** Функцию нельзя использовать, так как управление FCL блокирует эту функцию в управлении. **Error correction** Функции FCL блокированы как правило после обновления ПО. Путем ввода числа-ключа 65535 в меню SIK можно использовать эти функции в течение определенного времени для проведения тестов. Путем ввода оплачиваемого ключа можно активировать эти функции FCL на неограниченное время. Обратитесь пожалуйста к производителю станков или к службе сервиса.
2A0-0013	**Error message** Два поворота не допускаются **Cause of error** Оператор пробовал в случае образца или рамок программировать одновременно два положения поворота. **Error correction** Определить либо только положение поворота главной оси или только положение поворота вспомогательной оси.

Номер ошибки	Описание
2A0-0014	**Error message** Название файла уже существует **Cause of error** Оператор пробовал с помощью уже существующего имени файла открыть новый файл. **Error correction** Использовать другое имя файла.
2A0-0015	**Error message** Функция не допускается **Cause of error** Опция ПО не находится в распоряжении, так как она не активирована в управлении. **Error correction** Обратитесь пожалуйста к производителю станков или к службе сервиса для приобретения опции ПО.
2A0-0016	**Error message** Внимание: высота определена! **Cause of error** Оператор выделил или блокировал точку, для которой дефинировалась высота позиционирования. Из-за этого могут возникнуть столкновения в неблагополучных ситуациях. **Error correction** Проверить, возможно безопасно подвести к следующим точкам.
2A0-0017	**Error message** Очень мало своб. памяти на SYS: **Cause of error** В системном разделе SYS: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-0018	**Error message** Очень мало своб. памяти на SYS: **Cause of error** В системном разделе SYS: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
2A0-0019	**Error message** Очень мало своб. памяти на SYS: **Cause of error** В системном разделе SYS: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-001A	**Error message** Очень мало своб. памяти на SYS: **Cause of error** В системном разделе SYS: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-001B	**Error message** Очень мало своб. памяти на SYS: **Cause of error** В системном разделе SYS: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** - Перезагрузите систему ЧПУ. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-001C	**Error message** Очень мало своб. памяти на PLC: **Cause of error** В разделе PLC: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
2A0-001D	**Error message** Очень мало своб. памяти на PLC: **Cause of error** В разделе PLC: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.

Номер ошибки	Описание
2A0-001E	**Error message** Очень мало своб. памяти на PLC: **Cause of error** В разделе PLC: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
2A0-001F	**Error message** Очень мало своб. памяти на PLC: **Cause of error** В разделе PLC: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
2A0-0020	**Error message** Очень мало своб. памяти на PLC: **Cause of error** В разделе PLC: недостаточно свободного места. Система ЧПУ работает неустойчиво. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка.
2A0-0021	**Error message** Очень мало своб. памяти на TNC: **Cause of error** В разделе TNC: Вы сохранили слишком много или слишком большие файлы в системе ЧПУ. При сохранении других файлов в дальнейшем устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Удалите неиспользуемые NC-программы - Удалите неиспользуемые копиии NC-программ (*.bak) - Удалите неиспользуемые сервисные файлы - Если в данный момент выполняется обработка заготовки, не сохраняйте другие данные, чтобы успешно выполнить обработку.

Номер ошибки	Описание
2A0-0022	**Error message** Очень мало своб. памяти в ЧПУ: **Cause of error** В разделе TNC: Вы сохранили слишком много или слишком большие файлы в системе ЧПУ. При сохранении других файлов в дальнейшем устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Удалите неиспользуемые NC-программы - Удалите неиспользуемые копиии NC-программ (*.bak) - Удалите неиспользуемые сервисные файлы - Если в данный момент выполняется обработка заготовки, не сохраняйте другие данные, чтобы успешно выполнить обработку.
2A0-0023	**Error message** Очень мало своб. памяти в ЧПУ: **Cause of error** В разделе TNC: Вы сохранили слишком много или слишком большие файлы в системе ЧПУ. При сохранении других файлов в дальнейшем устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Удалите неиспользуемые NC-программы - Удалите неиспользуемые копиии NC-программ (*.bak) - Удалите неиспользуемые сервисные файлы - Если в данный момент выполняется обработка заготовки, не сохраняйте другие данные, чтобы успешно выполнить обработку.
2A0-0024	**Error message** Очень мало своб. памяти в ЧПУ: **Cause of error** В разделе TNC: Вы сохранили слишком много или слишком большие файлы в системе ЧПУ. При сохранении других файлов в дальнейшем устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Удалите неиспользуемые NC-программы - Удалите неиспользуемые копиии NC-программ (*.bak) - Удалите неиспользуемые сервисные файлы - Если в данный момент выполняется обработка заготовки, не сохраняйте другие данные, чтобы успешно выполнить обработку.

Номер ошибки	Описание
2A0-0025	**Error message** Очень мало своб. памяти на TNC: **Cause of error** В разделе TNC: Вы сохранили слишком много или слишком большие файлы в системе ЧПУ. При сохранении других файлов в дальнейшем устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Удалите неиспользуемые NC-программы - Удалите неиспользуемые копиии NC-программ (*.bak) - Удалите неиспользуемые сервисные файлы - Если в данный момент выполняется обработка заготовки, не сохраняйте другие данные, чтобы успешно выполнить обработку.
2A0-0026	**Error message** Недостаточно оперативной памяти **Cause of error** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM). Если будет занято еще больше оперативной памяти, то устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Закройте приложения, требующие большого объема оперативной памяти, такие как графические редакторы или тесты программ. - Перезагрузите систему ЧПУ.
2A0-0027	**Error message** Недостаточно оперативной памяти **Cause of error** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM). Если будет занято еще больше оперативной памяти, то устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Закройте приложения, требующие большого объема оперативной памяти, такие как графические редакторы или тесты программ. - Перезагрузите систему ЧПУ.

Номер ошибки	Описание
2A0-0028	**Error message** Недостаточно оперативной памяти **Cause of error** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM). Если будет занято еще больше оперативной памяти, то устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Закройте приложения, требующие большого объема оперативной памяти, такие как графические редакторы или тесты программ. - Перезагрузите систему ЧПУ.
2A0-0029	**Error message** Недостаточно оперативной памяти **Cause of error** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM). Если будет занято еще больше оперативной памяти, то устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Закройте приложения, требующие большого объема оперативной памяти, такие как графические редакторы или тесты программ. - Перезагрузите систему ЧПУ.
2A0-002A	**Error message** Недостаточно оперативной памяти **Cause of error** Недостаточно свободной оперативной памяти (RAM). Если будет занято еще больше оперативной памяти, то устойчивая работа системы ЧПУ будет невозможна. **Error correction** - Закройте приложения, требующие большого объема оперативной памяти, такие как графические редакторы или тесты программ. - Перезагрузите систему ЧПУ.
2A0-002B	**Error message** Выбор режима работы не допуск. **Cause of error** Вы запустили из формуляра обработки генератор образцов или программирование контура и потом пробовали в этом состоянии перейти на другой режим работы. **Error correction** Окончить генератор образцов или программирование конутра и потом окончить заполнение формуляра (сохранить данные или сбросить их)перед переходом на другой режим.

Номер ошибки	Описание
2A0-002C	**Error message** Автом. блокир.клавиш отменена **Cause of error** УЧПУ блокирует при смене состояния нажатие клавишей. Эта блокировка отменяется, так как после 15 секунд смена состояния еще не заключена. **Error correction** Ждать выполнения смены состояния.
2A0-002D	**Error message** Построение вида дерева прервано **Cause of error** При выборе длинной программы smarT.NC оператор прервал генерирование вида на дерево. Таким образом TNC не представляет полностью программы в пределах smarT.NC. Тест программы или его отработка не возможны. **Error correction** Повторный выбор программы и ждать полного генерирования вида на дерево в УЧПУ.
2A0-002E	**Error message** Программа редактир. параллельно **Cause of error** Оператор пробовал изменить данные формуляра, хотя та же самая программа редактируется в данный момент в режиме Программу ввести в память/редактировать. **Error correction** Прервать редактирование в режиме работы Программу ввести в память/редактировать и потом в режиме работы smarT.NC выполнить изменения.
2A0-002F	**Error message** Заголовок программы уже сущест. **Cause of error** Оператор пробовал включить UNIT 700 (загаловок программы), хотя он уже существует. **Error correction** Провести изменения в существующем загаловке программы.

Номер ошибки	Описание
2A0-0030	**Error message** Буферная память пустая! **Cause of error** Оператор пробовал включить блок из буфера, хотя он пустой. **Error correction** Заполнить буфер сначала с помощью функции КОПИРОВАТЬ БЛОК или ВЫРЕЗАТЬ БЛОК.
2A0-0031	**Error message** Переполнение системной памяти **Cause of error** Ошибка появляется, если в УЧПУ нет достаточно места памяти буфера для расчетов, нпр. комплексные графики СК начертать и параллельно выполнять комплексную обработку. **Error correction** Сообщение об ошибках потверждать с CE выполнить повторно функцию.
2A0-0032	**Error message** Функция не допускается! **Cause of error** Оператор пробовал использовать дефиницию загатовки из .HU-программы, хотя актуальная программа контура не вызвалась в программе .HU. **Error correction** Использовать функцию только тогда, если оператор запускал программирование контура из программы UNIT.
2A0-0033	**Error message** Файл не существует **Cause of error** Оператор пробовал с помощью функции "последние файлы" избрать файл, который уже не существует или он находится в другом месте. **Error correction** Избрать другой файл или открыть новый файл.
2A0-0034	**Error message** Формат файла был изменен **Cause of error** При открытии двоичного файла (*.H,*.T...) указывается это сообщение об ошибках, если изменился двоичный формат по сравнению с последней версией выдачи. **Error correction** Удалить файл.

Номер ошибки	Описание
2A0-0035	**Error message** smarT.NC: программмирование smarT.NC: программиров. **Cause of error** **Error correction**
2A0-0036	**Error message** smarT.NC: определение контура smarT.NC: опред.контура **Cause of error** **Error correction**
2A0-0037	**Error message** smarT.NC: определение позиции smarT.NC: опред.позиции **Cause of error** **Error correction**
2A0-0038	**Error message** Применение %1 не допускается **Cause of error** Из-за нехватки ресурсов системы (нпр. при больших затратах памяти во время обработки на ускоренном ходе) часть системного ПО не возможно загрузить. **Error correction** Вызов желаемой функции повторно позже.
2A0-0039	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
2A0-003A	**Error message** Графика прогр.не допускается **Cause of error** Генерирование графики программирования прервано из-за внутренней ошибки. **Error correction** Заново выбирать программу ЧУ и заного генерировать графику программирования (программируемая клавиша RESET+START)

Номер ошибки	Описание
2A0-003B	**Error message** smarT.NC: DXF-элементы выбрать smarT.NC: выбрать элем. **Cause of error** **Error correction**
2A0-003C	**Error message** DXF-файл некорректен Применение 'DXF_CONVERTER' не допускается **Cause of error** Вы пытаетесь открыть DXF-файл, который не может быть отредактирован на ЧПУ. **Error correction** - Проверьте ASCII формат Вашего DFX-файла. - Был ли Ваш DXF-файл создан в программе AutoCAD R12 (AC1009)? В случае повторения данной ошибки попытайтесь создать DXF-файл с помощью другой системы САПР. - При необходимости свяжитесь со службой сервиса.
2A0-003E	**Error message** Параллельная графика не допуск.! **Cause of error** Нагрузка на УЧПУ при обработке актуалной детали так сильная, что графику прогона программы не возможно актуализовать. **Error correction** Нет возможности исправления ошибки.
2A0-003F	**Error message** Глоб.настройки программы деакт. **Cause of error** Оператор набрал в режиме работы smarT.NC подрежим Отработка, хотя глобальные настройки программы были активными. **Error correction** УЧПУ деактивирует автоматически все активные глобальные настройки программы. При необходимости следует снова активировать настройки, если дальше хотите работать в режимах работы Прогон программы отдельными кадрами или Прогон программы до конца.

Номер ошибки	Описание
2A0-0040	**Error message** smarT.NC: отработка smarT.NC: отработка **Cause of error** **Error correction**
2A0-0041	**Error message** Для выхода: NC-старт **Cause of error** **Error correction**
2A0-0042	**Error message** Не введен адрес требуемого кадра **Cause of error** После прерывания отработки программы УЧПУ не может с того места, на котором находится актуально курсор, продолжать выполнение программы. **Error correction** Избрать желамое место для продолжения отработки программы с помощью функции "GOTO" и номера записи или с помощью функции пробег записи в перед.
2A0-0043	**Error message** Графика теста не допускается **Cause of error** Графику теста не возможно использовать в данный момент по системным причинам. **Error correction** Использовать графику теста позже.
2A0-0044	**Error message** smarT.NC: тест smarT.NC: тест **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
2A0-0045	**Error message** Таблица инструментов? **Cause of error** В ЧУ-памяти находится несколько таблиц инструментов и нет активной таблицы в режиме работы "тест программы". **Error correction** Активировать таблицу инструментов в режиме работы "тест программы" (статус "S").
2A0-0047	**Error message** GOTO строка таблицы **Cause of error** **Error correction**
2A0-0048	**Error message** Программирована заблокир. ось **Cause of error** - Оператор программировал блокированную ось в записи ЧУ. - Для блокированной оси установлялась путь перемещения (нпр. из-за активного поворота). - Программированная ось не является вращающейся осей. **Error correction** - При необходимости активировать ось - Удалить ось из записи ЧУю
2A0-0049	**Error message** Необходимо вращение шпинделя Необходимо вращение шпинделя **Cause of error** Оператор вызывал цикл обработки без включения раньше шпинделя. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
2A0-004A	**Error message** Ось инструмента отсутствует **Cause of error** Оператор вызывал цикл обработки, не активируя раньше инструмента. **Error correction** Изменить программу ЧУ.

Номер ошибки	Описание
2A0-004B	**Error message** Радиус инструмента очень мал Радиус инструмента очень мал **Cause of error** - Цикл 3 канавка: Оператор дефинировал ширину, которая составляет больше четырехкратного радиуса инструмента. - Цикл 253 канавка или цикл 254 круглая канавка: Ширина канавки при черновой обработке (Q219 - Q368) является больше четырехкратного радиуса инструмента. - Цикл 240: оператор ввел диаметр центрования, который составляет больше диаметра инструмента. - Цикл 210 канавка или цикл 211 круглая канавка: ширина канавки является больше шестикратного радиуса инструмента. **Error correction** - Цикл 3 канавка: ширину канавки дефинировать больше диаметра инструмента, меньше четырехкратного радиуса инструмента. - Цикл 253 канавка или цикл 254 круглая канавка: ширину канавки дефинировать для черновой обработки больше диаметра инструмента, меньше четырехкратного радиуса инструмента. - Цикл 240: использовать инструмент побольше. - Цикл 210 канавка или цикл 211 круглая канавка: ширину канавки дефинировать больше диаметра инструмента и меньше шестикратного радиуса инструмента.
2A0-004C	**Error message** Радиус инстр.очень большой Радиус инстр.очень большой **Cause of error** - Фрезерование контура: Радиус кадра окружности является на внутренном контуре меньше радиуса инструмента. - Фрезерование резьбы: Диаметр центра резьбы является меньше диаметра инструмента. - Фрезерование пазов: Ширина паза при черновой обработке является меньше чем диаметр инструмента. - Цикл 251, прямоугольный карман: Радиус закругления Q220 является меньше радиуса инструмента. - Цикл 214: диаметр загатовки введен меньше диаметра инструмента **Error correction** - Использовать инструмент поменьше. - Фрезерование пазов: При необходимости записать меньше припуска (Q368) - Цикл 214: Использовать инструмент поменьше, корригировать диаметр загатовки

Номер ошибки	Описание
2A0-004D	**Error message** Величина значения превышена Величина значения превышена **Cause of error** Во время оцифровывания выход за пределы области оцифровывания. **Error correction** Проверка данных цикла область, особенно данные оси зонда.
2A0-004E	**Error message** Стартовая позиция некорректная Стартовая позиция некорректная **Cause of error** Оцифровывание с помощью горизонтальных линий: начальная позиция неправильно избрана. **Error correction** Проверка определенных осей цикла горизонтальные линии.
2A0-004F	**Error message** Поворот не разрешен **Cause of error** - Вращение при оцифровывании не разрешается. - Вращение при автоматическом измерении (циклы измерения 400 до 418) вместе с 3-D вращением не разрешается. - 3-D вращение вместе с циклом 247 не разрешается. **Error correction** - Удалить цикл вращение. - Сброс базового вращения (режим работы вручную). - Сброс 3-D вращения.
2A0-0050	**Error message** Масштабирование не допустимо **Cause of error** Программировался размерный коэфицент перед циклом TCH PROBE 0 (ISO: G55) или перед циклами оцифровывания. **Error correction** Удалить размерный коэфицент или размерный коэфицент специфически для оси.

Номер ошибки	Описание
2A0-0051	**Error message** Зерк. отражение не допустимо **Cause of error** Программировалось зеркальное отражение перед циклом TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) или перед циклами оцифровывания. **Error correction** Удалить цикл зеркальное отражение.
2A0-0052	**Error message** Смещение не допустимо **Cause of error** Оцифровывание с помощью горизонтальных линий: смещение нулевой точки активное. **Error correction** Удалить цикл смещение нулевой точки.
2A0-0053	**Error message** Величина подачи не задана Величина подачи не задана **Cause of error** Подача не программировалась. **Error correction** Изменить ЧУ-программу, FMAX действует отдельными блоками
2A0-0055	**Error message** Противоречивый знак цикла **Cause of error** Знаки числа безопасного расстояния, глубины сверления и глубины подвода в пределах цикла обработки не идентичны. **Error correction** Ввести идентичные знаки числа.

Номер ошибки	Описание
2A0-0056	**Error message** Величина угла недопустима Величина угла недопустима Величина угла недопустима **Cause of error** - Программированные в цикле 19 Наклон плоскости обработки (DIN/ISO: G80) пространственные углы не могут выполнятся с помощью заданного устройства(нпр. универсальная головка: достигается только полупространство). - Отработка цикла контактирования только при положении угла параллельно к оси. - Угол при вершине (T-ANGLE) активного инструмента определен с 180°. **Error correction** - Изменить записанный пространственный угол. - Отработать цикл контактирования только при параллельному к оси положению угла. - Использовать значения угла больше 0 и меньше 180°.
2A0-0057	**Error message** Точка касания не достигнута **Cause of error** При цикле TCH-PROBE 0 (ISO: G55) или при использовании циклов зондирования вручную не достижена точка зондирования в пределах перемеещения, определенных параметром станка MP6130. **Error correction** - Предпозиционировать зонд плотнеее при обрабатываемой загатовке. - Увеличить значение в MP6130.
2A0-0058	**Error message** Очень много точек Очень много точек **Cause of error** Автоматический сбор точек для области оцифровывания в режиме работы позиционирование с ручным вводом: количество запоминаемых точек (max. 893) перешагнуто. **Error correction** Заново определить область оцифровывания, прежде тем увеличить расстояние между точками.

Номер ошибки	Описание
2A0-005A	**Error message** Инструкция CYCL DEF не закончена Инструкция CYCL DEF не закончена **Cause of error** - Оператор удалил часть цикла. - Операторов вставил в пределах цикла другие записи ЧУ. **Error correction** - Определить снова полностью цикл - Удалить записи ЧУ в пределах цикла
2A0-005B	**Error message** Ось здесь не допускается Плоскость некоррект. определена **Cause of error** В определении цикла горизонтальные линии (TCH PROBE 7) программировалась в точке старта ось граф. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
2A0-005C	**Error message** Ось неверно запрограммирована Ось неверно запрограммирована **Cause of error** В подсвеченной записи программирована неправильная ось. **Error correction** Проверьте, программировалась ли одна из осей двойно.
2A0-005D	**Error message** Скор. вращ. задана неверно **Cause of error** Программированная скорость вращения шпинделя недействительна. **Error correction** Ввести правильную скорость вращения шпинделя, учитывать инструкцию обслуживания станка.

Номер ошибки	Описание
2A0-005E	**Error message** Коррекция на радиус не задана **Cause of error** - Вы не запрограммировали коррекцию на радиус при определении контура, контурного кармана или протяжки контура. - Вы вызвали цикл обработки с нулевым радиусом инструмента **Error correction** - Для определения кармана или острова задайте коррекцию на радиус в подпрограмме контура. - Задайте радиус инструмента, неравным 0
2A0-005F	**Error message** Закругление не определено **Cause of error** Оператор программировал запись позиционирования без коррекции радиуса, окружность закругления (RND, ISO: G25) и запись Окружность с коррекцией радиуса. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
2A0-0060	**Error message** Радиус закругл.очень большой Радиус закругл.очень большой **Cause of error** - В определении контура, кармана контура или выделения контура программирована окружность скругления (RND, DIN/ISO: G25) с таким большим радиусом, что окружность нельзя больше вставить между два соседних элемента контура. - В цикле обработке (прямоугольный карман/прямоугольная стойка) определен радиус скругления, который нельзя больше вставить. **Error correction** - определить радиус скругления поменьше в подпрограмме контура. - проверить определение цикла и откорректировать значения ввода.

Номер ошибки	Описание
2A0-0061	**Error message** Пуск программы не определен **Cause of error** Расчет геометрии не возможно точно выполнить с актуальной позиции (нпр. программированные координаты первой записи позиционирования являются идентичными с координатами корригированной факт-позиции). **Error correction** - Новый пуск программы ЧУ. - Переход к месту прервания с помощью прогона записи.
2A0-0062	**Error message** Очень много подпрограмм **Cause of error** Оператор программировал в одном из циклов карман контура или линия контура больше 6 вызовов программы (PGM CALL, ISO: %..).К вызову программу считается: - цикл 12 (PGM CALL, ISO: G39) - вызов цикла производителя **Error correction** Изменить программу ЧУ.
2A0-0063	**Error message** Базовый угол отсутствует Базовый угол отсутствует Базовый угол отсутствует **Cause of error** В записи LP/CP (ISO: G10, G11, G12, G13) нет определения полярного угла или определен инкрементный полярный угол, это значит: - расстояние между последней программированной позицией ил полюсом является меньше ровно 0,1 µм. - между переписанием полюса и записью LP/CP программировался поворот. **Error correction** - Программировать абсолютный полярный угол. - Проверка положения полюса. - При необходимости сброс поворота.
2A0-0064	**Error message** Цикл обработки не определен Цикл обработки не определен **Cause of error** Перед циклом 220/221 (шаблоны точек на окружности/линии) нет определения цикла обработки. **Error correction** Определить цикл обработки перед циклом 220/221.

Номер ошибки	Описание
2A0-0065	**Error message** Ширина канавки очень мала Ширина канавки очень мала **Cause of error** Определенная в цикле канавок ширина не обрабатывается с помощью активного инструмента. **Error correction** Используйте инструмент поменьше.
2A0-0066	**Error message** Карман очень мал Карман очень мал **Cause of error** Длины боков, определенные в цикле прямоугольный карман слишком малые. **Error correction** Используйте инструмент поменьше.
2A0-0067	**Error message** Q202 не определен Q202 не определен **Cause of error** В одном из циклов обработки 200 до 215 нет определения глубины подвода (Q202). **Error correction** Ввести глубину подвода в цикле обработки.
2A0-0068	**Error message** Q205 не определен Q205 не определен **Cause of error** Минимальная глубина подвода в цикле универсальное сверление не определена. **Error correction** Ввести минимальную глубину подвода в цикле обработки.
2A0-0069	**Error message** Q218 должен быть больше Q219 Q218 должен быть больше Q219 **Cause of error** Цикл карман чистовая обработка: Q218 должно быть больше Q219. **Error correction** Корригировать значения в цикле обработки.

Номер ошибки	Описание
2A0-006A	**Error message** CYKL 210 не допускается Цикл обработки невозможен **Cause of error** Цикл обработки не может быть отработан из циклов КРУГОВОЙ ШАБЛОН или ЛИНЕЙНЫЙ ШАБЛОН. **Error correction** Используйте другие циклы обработки.
2A0-006B	**Error message** CYCL 211 не допускается CYCL 211 не допускается **Cause of error** Цикл 211 не отрабатывается в циклах ШАБЛОН ОКРУЖНОСТЬ или ШАБЛОН ЛИНИИ. **Error correction** Использовать другой цикл обработки.
2A0-006C	**Error message** Q220 очень большой Q220 очень большой **Cause of error** Цикл чистовая обработка кармана или чистовая обработка цапфы: радиус закругления Q220 слишком большой. **Error correction** Корригировать радиус закругления в цикле обработки.
2A0-006D	**Error message** Q222 должен быть больше Q223 Q222 должен быть больше Q223 **Cause of error** Цикл чистовая обработка круглой цапфы: диаметр загатовки Q222 должен быть больше чем диаметр готовой детали Q223. **Error correction** Корригировать диаметр загатовки в цикле обработки.
2A0-006E	**Error message** Q244 должен быть больше 0 Q244 должен быть больше 0 **Cause of error** Цикл образец окружность: диаметр делительной окружности ввести ровной нулью. **Error correction** Корригировать диаметр делительной окружности в цикле.

Номер ошибки	Описание
2A0-006F	**Error message** Q245 не должен быть равен Q246 Q245 не должен быть равен Q246 **Cause of error** Цикл образец окружность: ввести конечный угол ровный углу старта. **Error correction** Корригировать угол старта и конечный угол в цикле.
2A0-0070	**Error message** Угол должен быть < 360° Угол должен быть < 360° **Cause of error** Цикл образец окружность: диапазон угла состовляет больше 360°. **Error correction** Корригировать угол старта и конечный угол в цикле.
2A0-0071	**Error message** Q223 должен быть больше Q222 Q223 должен быть больше Q222 **Cause of error** В цикле чистовой обработки круглого кармана Вы задали диаметр готовой детали (Q223) меньше диаметра заготовки (Q222). **Error correction** Измените Q222 в определении цикла.
2A0-0072	**Error message** Q214: 0 не допускается Q214: 0 не допускается **Cause of error** В определении цикла 204 указано направление выхода из материала равно 0. **Error correction** Q214 ввести между 1 и 4.
2A0-0089	**Error message** Не определена ось измерения Не определена ось измерения **Cause of error** В одном из циклов измерения 400, 402, 420, 425, 426 или 427 нет определения оси измерения. **Error correction** Проверить Q272 в соответствующем цикле. Допускаемые значения ввода: 1 или 2; для цикла 427: 1, 2 или 3.

Номер ошибки	Описание
2A0-008A	**Error message** Допуск на слом. инст.перешагнут Допуск на слом. инст.перешагнут **Cause of error** При контроле детали с помощью цикла измерения перешагнутый допуск сломания инструмента RBREAK из таблицы инструментов. **Error correction** Проверить инструмент на повреждения.
2A0-008B	**Error message** Q247 ввести не ровным 0 Q247 ввести не ровным 0 **Cause of error** Оператор записал в цикле измерения в параметре Q247 угол поэтапного включения 0. **Error correction** Записать угол поэтапного включения Q247 не ровным 0.
2A0-008C	**Error message** Значение Q247 ввести больше 5 Значение Q247 ввести больше 5 **Cause of error** В параметре Q247 цикла измерения оператор записал угол поэтапного включения меньше 5 градусов. **Error correction** Величину угла поэтапного включения Q247 ввести больше 5 градусов, так как иначе точность измерения слишком малая.
2A0-008D	**Error message** Таблица предустановок? **Cause of error** Для отработки программы ЧУ требуется таблица нулевых точек. В ЧУ-памяти управления не сохраняется однако ни одна таблица или имеется несколько таблиц и никакая не является активной. **Error correction** Активировать таблицу нулевых точек в режиме работы "прогон программа отдельными блоками" (статус M).

Номер ошибки	Описание
2A0-008E	**Error message** Вид фрез.Q351 ввести не ровным 0 Вид фрез.Q351 ввести не ровным 0 **Cause of error** В цикле обработки не определен вид фрезерования (попутное/встерчное). **Error correction** Определить вид фрезерования с попутно = 1 или встречно = -1.
2A0-008F	**Error message** Уменьшить глубину резьбы Уменьшить глубину резьбы **Cause of error** Программированная глубина резьбы плюс треть шага резьбы является больше глубины сверления или зенкования. **Error correction** Программировать глубину резьбы как минимум на треть шага резьбы меньше чем глубина сверления.
2A0-0090	**Error message** Выполнить калибровку Выполнить калибровку **Cause of error** Оператор пробовал с помощью цикла 440 произвести измерение, хотя выполнилась еще калибровка. **Error correction** Повторить цикл 440 с Q363 = 0 (калибровка).
2A0-0093	**Error message** УГЛОВАЯ ОРИЕНТ. не допускается **Cause of error** - Станок не оснащен функцией ориентированного останова шпинделя - Ориентированный останов шпинделя не осуществляется **Error correction** - Обратить внимание на замечания в инструкции по обслуживанию! - Проверить параметр станка 7442 и записать значение для функции M или -1 для ориентированного останова шпинделя в NC. Обратить внимание на замечания в инструкции по обслуживанию!

Номер ошибки	Описание
2A0-0096	**Error message** Проверить знак числа глубины! **Cause of error** **Error correction**
2A0-00A4	**Error message** Переключение Q399 не допускается **Cause of error** Оператор пробовал с помощью цикла зонда 441 включить проход по углу, хотя эта функция деактивированная в параметре станка 6165. **Error correction** Установить парамтер станка 6165 = 1 (MOD-функция, код 123) и затем заново калибрировать зонд.
2A0-00A5	**Error message** Инструмент не имеется Инструмент не имеется Инструмент не имеется Инструмент не имеется Инструмент не определен **Cause of error** Оператор вызвал инструмент, не определенный в таблицы инструментов. **Error correction**
2A0-00A6	**Error message** Номер инструмента не допускается Номер инструмента не допускается **Cause of error** Нельзя определят в кадре TOOL CALL или TOOL DEF номер инструмента, так как это не допускается параметрами станка. **Error correction** - использовать название инструмента. - согласовать параметр станка 7483, при необходимости обратиться к производителю станков.

Номер ошибки	Описание
2A0-00A7	**Error message** Название инструмента не допуск. Название инструмента не допуск. **Cause of error** Оператор пробовал в кадре TOOL CALL или TOOL DEF дефинировать имя инструмента, хотя это запрещается согласно параметрам станка. **Error correction** - Использовать номер инструмента. - При необходимости обратитесь к производителю станков
2A0-00AD	**Error message** Handwheel inactive **Cause of error** **Error correction**
2A0-00AE	**Error message** HR not allowed **Cause of error** **Error correction**
2A0-00AF	**Error message** Wrong operating mode for handwheel **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B0	**Error message** Manual **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B1	**Error message** Handwheel **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B2	**Error message** Manual input **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
2A0-00B3	**Error message** Single block **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B4	**Error message** Full sequence **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B5	**Error message** Edit table **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B6	**Error message** T%s: остат. срок службы очень корот. **Cause of error** Остальное время стойкости (графа TIME2 в таблицы инструментов) указанного в сообщении об ошибках инструмента перешагнуто. **Error correction** - Использовать новый инструмент. - Корригировать актуальную стойкость (графа CUR.TIME в таблицы инструментов). В файле TOOLLIST.ERR, сохраняемом в списке TNC:\, можно найти комплектные списки инструментов, который время стойкости истекло.
2A0-00B8	**Error message** FN 14: номер ошибки %-3u FN 14: номер ошибки %s **Cause of error** Вынужденная ошибка функцией FN14 (ISO: D14). С помощью этой функции УЧПУ вызывает предпрограммированные сообщения производителя станков (н.п. из цикла производителья). Если УЧПУ попадает при прогоне программы или тесте программы к записи с FN14 (D14), то оно остановливается и выдает сообщение. Оператор должен выполнить перезапуск программы. **Error correction** Искать описания ошибки в инструкции обслуживания станка, новый пуск программы после удаления ошибки.

Номер ошибки	Описание
2A0-00B9	**Error message** Рассчит.номер ошибки оч. большой **Cause of error** При расчете номера ошибки для функции FN14 (ISO: D14) из параметра Q появилось значение, лежащее вне разрешаемого предела от 0 до 499. **Error correction** Изменить программу ЧУ.
2A0-00BA	**Error message** Инструмент %s не определен **Cause of error** Оператор вызывал инструмент, не погружен в магазине инструментов. **Error correction** Проверка таблицы места инструментов, при необходимости дополнить инструмент.В файле TOOLLIST.ERR, сохраняемом в списке TNC:\, найдете списки инструментов, не погруженных в магазине инструментов.
2A0-00BB	**Error message** Поиск кадра некорректный %s **Cause of error** При восстановлении статуса станка после прогона записи вперед возникли на станке другие условия по отношении к скорости вращения шпинделя (S), области перемещения (R) или установке (P) как при прогоне записи это рассчитано. **Error correction** - Выключить управление и новый пуск - Уведомите производителя станка
2A0-00BC	**Error message** Конечный выключатель %.2s- **Cause of error** Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы участка перемещения станка (конечный выключатель ПО). - в режиме ручного управления достигнут конечный выключатель ПО **Error correction** - проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - проверить опорную точку, при необходимости заново назначить. - перемещать в противоположном направлении

Номер ошибки	Описание
2A0-00BD	**Error message** Конечный выключатель %.2s- **Cause of error** Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы участка перемещения станка. Отр. участок перемещения определен в MP92x.x. **Error correction** - Проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - Проверить опорную точку, при необходимости заново устанавить.
2A0-00BE	**Error message** Конечный выключатель %.2s+ **Cause of error** - рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы участка перемещения станка (конечный выключатель ПО). - в режиме ручного управления достигнут конечный выключатель ПО **Error correction** - проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - проверить опорную точку, при необходимости заново назначить. - перемещать в противоположное направление
2A0-00BF	**Error message** Конечный выключатель %.2s+ **Cause of error** Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы пол. участка перемещения станка. Пол. участок перемещения определен в MP91x.x. **Error correction** - Проверить программированные координаты, при необходимости изменить программу. - Проверить опорную точку, при необходимости заново устанавить.

Номер ошибки	Описание
2A0-00C1	**Error message** Файл не имеется **Cause of error** - указанный файл не существует. - указанный файл удален. - smarT.NC: выбрали программу .HU, в которой используется таблица точек, не существующая на жестком диске TNC. - в >MOD >Print (тест печати) введена некорректная директория. **Error correction** - использовать существующий файл для выбранной операции с файлом. - проверить программу .HU на наличие таблиц точек и отсутствующие файлы восстановить или загрузить. - откорректировать ввод директории.
2A0-00C2	**Error message** Тип файла отсут. или некорректен **Cause of error** Оператор пробовал создать новый файл, без определения соответственного типа файла. **Error correction** Ввести правильный тип файла.
2A0-00C3	**Error message** Выбрать таблицу нул.точек **Cause of error** Оператор пробовал выбрать номер нулевой точки нажимая программируемую клавишу, хотя в загаловке программы не набрана таблица нулевых точек. **Error correction** В загаловке программы (ЮНИТ 700) под Опции указать таблицу нулевых точек, из которой следует выбирать нулевые точки.
2A0-00C7	**Error message** MC: системная ошибка в SPLC-LZS **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО в исполняющей системе (LZS) или SPLC со стороны MC **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
2A0-00C8	**Error message** Ошибка при распознавание оборудования PL/MB **Cause of error** При распознавании и анализе оборудования PL и MB возникла ошибка **Error correction** - Проверьте подключение и работу HSCI-PL и MB - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00C9	**Error message** HSCI-PL/MB сообщает об ошибке **Cause of error** HSCI-PL или MB передает недопустимые данные. **Error correction** - Найдите и замените дефектное устройство - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00CA	**Error message** HSCI-PL/MB сообщает об ошибке **Cause of error** HSCI-PL или MB выдал сообщение об ошибке. **Error correction** - Проверьте разводку кабелей и состояние PL или MB. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00CB	**Error message** MC: системная ошибка в SPLC-LZS **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО в исполняющей системе (LZS) или SPLC со стороны MC **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00CC	**Error message** MC: системная ошибка в SPLC-LZS **Cause of error** - Внутренная ошибка ПО в исполняющей системе (LZS) или SPLC со стороны MC **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
2A0-00CD	**Error message** Ошибка выполнения программы SPLC **Cause of error** - Ошибка выполнения SPLC-программы **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00CE	**Error message** SPLC не может загрузить программу **Cause of error** SPLC-программу невозможно загрузить. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00CF	**Error message** SPLC-программа изменена **Cause of error** SPLC-программа или ПО системы ЧПУ были изменены после ввода в эксплуатацию станка. **Error correction** Восстановите исходную SPLC-программу или выполните повторный ввод в эксплуатацию.
2A0-00D0	**Error message** SPLC-программа не выполняется **Cause of error** SPLC-программу не удалось запустить. **Error correction** - Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках. - Свяжитесь со службой сервиса.
2A0-00D1	**Error message** Станок не находится в безопасном режиме **Cause of error** Ввод в эксплуатацию системы ЧПУ еще не завершен, функциональная безопасность станка не обеспечена. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
2A0-00D2	**Error message** Конфигурация входов SPLC **Cause of error** Конфигурация входов SPLC с инверсной логикой некорректная. **Error correction** - Проверьте конфигурацию машинных параметров inpNoInverseA и inpNoInverseB. - Свяжитесь со службой сервиса.
2A0-00D3	**Error message** Конфигурация входов SPLC **Cause of error** Конфигурация входов SPLC, выполняющих минутный тест, некорректна. **Error correction** - Проверьте конфигурацию машинного параметра inpNoDynTest. - Свяжитесь со службой сервиса.
2A0-00D4	**Error message** Конфигурация времени цикла SPLC **Cause of error** Заданное время цикла для SPLC очень длинное или очень короткое. **Error correction** - Проверьте конфигурацию машинного параметра plcCount. - Свяжитесь со службой сервиса.
2A0-00D5	**Error message** Функциональная безоп. FS не обеспечена! **Cause of error** Это ПО может применяться только для тестирования! Функциональная безопасность станка не обеспечивается! **Error correction**
2A0-00D6	**Error message** УРОВЕНЬ ДОСТУПА: функция заблок. **Cause of error** - Функция заблокирована в активном УРОВНЕ ДОСТУПА **Error correction** - Активируйте функцию в необходимом УРОВНЕ ДОСТУПА

Номер ошибки	Описание
2A0-00D8	**Error message** smarT.NC: копировать/вырезать smarT.NC: копировать **Cause of error** **Error correction**
2A0-00D9	**Error message** Измененная версия ПО NC **Cause of error** - Версия ПО NC была изменена после принятия безопасности станка. - Версия ПО NC и версия используемого файла SplcApiMarker.def не соответствуют друг другу. **Error correction** - Скопируйте подходящий файл SplcApiMarker.def версии ПО NC в SPLC-проект. - Введите значение постоянной SPLC_API_VERSION из этого файла в машинный параметр splcApiVersion в CfgSafety - Еще раз примите безопасность станка в соответствующем объеме. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00DA	**Error message** SPLC-данные конфигурации содержат ошибки **Cause of error** - Данные конфигурации для SPLC содержат ошибки. Невозможно скомпилировать PLC-программу до тех пор, пока эти данные не будут исправлены. **Error correction** - Исправьте данные конфигурации для SPLC. Обращайте внимание на дальнейшие сообщения об ошибках. - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00DB	**Error message** Состояние ошибки от безопасного выхода %1 **Cause of error** - Заданный SPLC-выход - логическая 1 (+24 В), хотя SPLC задает на выходе логический 0 (0 В). - Неправильная разводка проводов (короткое замыкание на +24В) - PLD-модуль неисправен **Error correction** - Проверьте разводку - Замените неисправный PLD-модуль - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
2A0-00DC	**Error message** AFC: эталонная мощность не имеется **Cause of error** Адаптивное управление подачей AFC, режим обучения: TNC не определяет эталонной мощности. Возможная причина: резание в воздухе **Error correction** Выполнить проход для обучения заново.
2A0-00DD	**Error message** Связь Инструмент/№ реза ошибочна **Cause of error** AFC: неверная связь в настройках AFC между текущим инструментом и текущим номером реза. **Error correction** Выполните процесс запоминания еще раз. Система ЧПУ автоматически установит текущий рез на запоминание.
2A0-00DE	**Error message** Разводка SPLC вход %1 **Cause of error** Названный в тексте вход SPLC согласно конфигурации (CfgSafety / inpNoDynTest) принимает участие в динамическом тесте, но он не срабатывает, хотя соответствующий тестовый выход был выключен. **Error correction** - Проверьте разводку - Проверьте настройки
2A0-00DF	**Error message** Разводка аварийной остановки **Cause of error** Вход аварийной остановки не срабатывает, хотя соответствующий тестовый выход был выключен. **Error correction** Проверьте разводку. Все контуры аварийной остановки должны снабжаться током через соответствующие тестовые выходы.

Номер ошибки	Описание
2A0-00E0	**Error message** Неправильный вход %1 для динамического теста **Cause of error** Заданный SPLC-вход невозможно проверить минутным тестом (динамический тест) - Не существует физического PLC-входа с заданным номером - PLC-вход отсутствует на системном блоке PL (PLB 62xxFS) и на безопасном станочном пульте (MB 6xxFS), хотя в HSCI-системе существует более одного системного блока PL **Error correction** - Исправьте машинный параметр inpNoDynTest в CfgSafety - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00E1	**Error message** MC перекрестное сравнение вход %1 **Cause of error** Две клеммы двухканального FS-входа имеют разные логические состояния. Возможные причины: - Кнопка на пульте управления станка нажата неровно - Обрыв провода в электропроводке FS-входа - Короткое замыкание на 0 В или 24 В в электропроводке FS-входа - Неверная конфигурация (SMP) инверсных FS-входов (например, с неравнозначным или инвертированным сигналом) **Error correction** - Проверка кнопок на пульте управления станка. Если причиной является неровно нажатая кнопка, дополнительные действия не требуются - Проверьте электропроводку соответствующего двухканального входа - Свяжитесь со службой сервиса Помните о том, что вход можно перевести в состояние переключения только после того, как обе входные клеммы одновременно оказались в состоянии покоя.

Номер ошибки	Описание
2A0-00E2	**Error message** Неожиданное состояние SPLC-входа %1 **Cause of error** Согласно конфигурации машинных параметров заданный SPLC-вход в состоянии покоя должен установить 0В в одном канале и 24В в другом. В данном случае это не так. Возможные причины: - Неверная конфигурация SPLC-входа - Во время самотестирования вход не находится в состоянии покоя - Неверная разводка кабелей - Подключенный маховичок не поддерживает функциональную безопасность FS - Маховичок был заменен холостым штепселем не поддерживающим функциональную безопасность FS **Error correction** - Проверьте разводку кабелей - Проверьте конфигурацию - Проверьте подключенный маховичок и при необходимости замените его - Проверьте холостой штепсель и при необходимости замените его - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00E3	**Error message** Wybor override: machow./pult uprawl- WNIMANIE F/S ZNACH. **Cause of error** **Error correction**
2A0-00E4	**Error message** Стратегия управления не найдена в AFC.TAB, будет использована стратегия по умолчанию **Cause of error** Система ЧПУ не смогла найти присвоенную активному инструменту стратегию управления в таблице AFC.TAB. **Error correction** Отредактируйте данные в колонке AFC таблицы инструмента или в таблице AFC.TAB.

Номер ошибки	Описание
2A0-00E5	**Error message** Входной маркер %1 установлен SPLC-программой **Cause of error** - SPLC-программа установила входной маркер в значение TRUE (ИСТИНА = 1). Это недопустимо - SPLC-программа может входные маркеры удалять (= 0), но не устанавливать (= 1) **Error correction** - Проверьте SPLC-программу и при необходимости откорректируйте - Свяжитесь со службой технической поддержки
2A0-00EC	**Error message** AFC-параметр не разрешён в токарном режиме **Cause of error** Запрограммирован параметр AFC, который не разрешён в токарной обработке, например, TIME или DIST. **Error correction** Проверьте управляющую программу и, при необходимости, измените
2A0-00ED	**Error message** Графическая отработка программы: отображение неполное **Cause of error** TNC настолько загружена отработкой текущей заготовки, что графика отработки программы частично не может быть обновлена и по этому может быть не полной. **Error correction** Устранение ошибки не возможно.
2A0-00EE	**Error message** AFC: мощность ХолостогоХода НеИзмерена **Cause of error** Фаза ускорения на исходной частоте вращения не может быть завершена перед первым кадром резания, поэтому мощность свободного вращения не может быть определена. **Error correction** Сперва отработайте первый кадр резания, когда исходная частота вращения гарантировано достигнута.

Номер ошибки	Описание
2A0-00EF	**Error message** AFC: функция не активна, вводимые параметры противоречивы **Cause of error** A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed. **Error correction** Edit the NC program
2A8-0003	**Error message** Поместите маховичок в зар. устр-во **Cause of error** Беспроводной маховичок не находится в зарядной станции, хотя он не используется в данный момент. Если аккумулятор маховичка разрядится или появятся помехи в линии связи, то система ЧПУ активирует аварийное отключение. Выполнение программы в этом случае будет прервано. **Error correction** Маховичок всегда должен находится в зарядной станции, если он не используется.
2A8-0004	**Error message** Ошибка конфигурации в OEM меню маховичка или Softkey **Cause of error** Настройка меню OEM-маховичка или клавиши Softkey OEM-маховичка выполнена не полностью или содержит ошибки. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
2A8-0007	**Error message** Аккум. быстро разряжается, поместите маховичок в зарядное ус-во **Cause of error** Аккумулятор беспроводного маховичка быстро разряжается. Когда аккумулятор сядет, связь с маховичком прервётся Это приведёт к аварийной остановке и прерыванию выполнения программы! **Error correction** - Установите маховичок в док-станцию, для зарядки аккумулятора - Совет: всегда устанавливайте маховичок в док-станцию, если вы с ним не работаете.

Номер ошибки	Описание
2A9-0001	**Error message** Ошибка в BLK FORM **Cause of error** Заданное определение заготовки содержит ошибки и не может быть обработано системой ЧПУ. **Error correction** - Откорректируйте BLK ФОРМУ в программе NC.
2A9-0002	**Error message** Неправильные данные инструмента **Cause of error** 3D-графика моделирования не может обработать данные инструмента. **Error correction** Адаптация данных инструмента
2A9-0009	**Error message** Ускоренный ход в заготовке %1 **Cause of error** Моделирование распознало возможный контакт с деталью на ускоренном ходу вблизи показанного номера кадра. **Error correction** Проверьте положение и размер BLK FORM и, при необходимости, измените управляющую программу
2A9-000B	**Error message** Системная ошибка при расчёте графики **Cause of error** Системная ошибка при внутреннем расчёте 3D графического представления при отработке программе или моделировании. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
2A9-000C	**Error message** Violation of the workpiece near block %1 **Cause of error** The simulation detected a possible violation of the workpiece by a non-cutting part of the tool (holder or shank) near the indicated block number. **Error correction** Check the position and size of the BLK FORM, as well as the tool data, and edit the NC program if necessary

Номер ошибки	Описание
2A9-000D	**Error message** %2 3-D model not loaded %1 **Cause of error** Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format. **Error correction** - Check the path and correct it if necessary - Reload the file
2A9-000E	**Error message** %2 3-D model not loaded %1 **Cause of error** Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements. The following requirements are in place for 3-D models: - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles **Error correction** Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.
2A9-000F	**Error message** %2 3-D model not loaded %1 **Cause of error** Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles. **Error correction** - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.
2A9-0010	**Error message** Workpiece could not be exported **Cause of error** Could not write the file. **Error correction** - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory

Номер ошибки	Описание
2A9-0011	**Error message** Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated **Cause of error** Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM. **Error correction** Check and correct as necessary: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX
2A9-0012	**Error message** Workpiece could not be exported **Cause of error** There is no workpiece present. **Error correction**
2AA-0005	**Error message** Ошибка базы данных **Cause of error** Access to the table was not possible for the following reasons: - The table is write-protected - The table is corrupted - The table does not exist **Error correction** Check the table
2D4-0000	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Необходимая для запуска Python-скрипта связь с PLC не установлена. **Error correction** - Откомпилируйте PLC-программу - Перезапустите Python-скрипт
2D4-0001	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Точная причина ошибки неизвестна. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
2D4-0002	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Python-опция не активирована. Для выполнения Python-приложений в системе ЧПУ, необходимо активировать опцию ПО "Python OEM Process" с помощью SIK-модуля. **Error correction** - Активируйте опцию ПО "Python OEM Process" с помощью SIK
2D4-0003	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Для выполнения Python-скрипта доступно слишком мало свободной оперативной памяти. **Error correction** - Присвойте Python-скрипту меньше необходимой оперативной памяти в конфигурации станка (машинный параметр 'memLimit') - Завершите работающие Python-процессы, чтобы освободить память
2D4-0004	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Значение машинного параметра 'memLimit' (максимальная память процесса) недействительно. **Error correction** - Проверьте машинный параметр 'memLimit' и откорректируйте его
2D4-0005	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Заданный в конфигурации станка путь к Python-скрипту недействителен. **Error correction** - Откорректируйте машинный параметр 'path' в Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay
2D4-0006	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Заданноев конфигурации станка имя к Python-процесса недействительно. **Error correction** - Откорректируйте машинный параметр 'jobName' в Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay

Номер ошибки	Описание
2D4-0007	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** Уже запущен Python-процесс с таким именем. **Error correction** - При необходимости завершите текущий Python-процесс
2D4-0008	**Error message** Запуск Python-скрипта '%1' не удался **Cause of error** В конфигурации станка заданые неверные параметры Python-скрипта. **Error correction** - Откорректируйте машинный параметр 'parameter' в Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay
303-0001	**Error message** Указанное пространство имен OPC UA %1 не существует **Cause of error** The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys do not refer to an existing OPC UA namespace configuration: %1 The nodes stated and all child elements will not be created. **Error correction** Check the withinNamespace attribute
303-0002	**Error message** Указанный родительский узел OPC UA%1 не существует **Cause of error** The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys use the attribute parentNode to refer to a parent node that does not exist: %1 The nodes and all child elements will not be created. **Error correction** Check the parentNode attribute

Номер ошибки	Описание
303-0003	**Error message** Недействительное значение для nodeIdIdentifier %1 **Cause of error** nodeIdType was set to Numeric in the configuration datum %1. However, the value entered for nodeIdIdentifier is not a numeric value. The node and all child elements will not be created. **Error correction** Check the nodeIdType and nodeIdIdentifier attributes in the indicated configuration datum
303-0004	**Error message** Недопустимое значение даты в publicationDate %1 **Cause of error** The publication date entered in the configuration datum %1 does not match the format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD. **Error correction** Check the configuration datum
303-0005	**Error message** Множественные определения пространства имен URI %1 **Cause of error** The namespace URI of an OPC UA namespace must be unique. The namespaceUri in the CfgOpcUaNamespace entities with the following keys is identical: %1 (%2 entities) Only the first namespace configuration stated is active. **Error correction** Check the configuration of the namespaceUri
303-0006	**Error message** Значение для namespaceUri %1 недопустимо **Cause of error** The OPC UA namespace URI entered in the configuration datum %1 is not permitted, since it is too similar to other names or namespace URIs that have already been assigned. The namespace and all nodes it contains will not be created. **Error correction** Select a different URI for the OPC UA namespace

Номер ошибки	Описание
303-0007	**Error message** Многократное использование NodeId %1 **Cause of error** The same NodeId was configured for the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created. **Error correction** Check the configuration of the withinNamespace, nodeIdType, and nodeIdIdentifier attributes
303-0008	**Error message** Атрибут %1 не сконфигурирован **Cause of error** No value was entered in the configuration datum %1. It is absolutely essential. The node and all child elements will not be created. **Error correction** Check the configuration datum
303-0009	**Error message** Циклические ссылки родительских и дочерних узлов **Cause of error** The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys form a cyclic reference though their parentNode attributes: %1 This is not permitted. The nodes stated and all child elements will not be created. **Error correction** Check the respective parentNode attributes
303-000A	**Error message** Недействительное пространство имен URI %1 **Cause of error** An invalid namespace URI was entered in the namespaceUri attribute in the configuration datum %1. The node and all child elements will not be created. **Error correction** Enter a correct namespace URI

Номер ошибки	Описание
303-000B	**Error message** Недействительный родительский узел %1 **Cause of error** The entity CfgOpcUaObject %1 references an CfgOpcUaPlcVar entity as parent node. This is not allowed. The node and all child elements will not be created. **Error correction** Check the parentNode attribute
303-000C	**Error message** Недопустимое многократное использование browseName %1 **Cause of error** The same browseName is used below the same parent node in the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created. **Error correction** Check the configuration of the browseName attribute
303-000D	**Error message** Сконфигурировано более %1 переменных **Cause of error** The machine manufacturer configured many variables for access through OPC UA NC Server. If OPC UA clients order subscriptions to all of these variables, a system overload can occur. %2 variables are configured. **Error correction** Reduce the number of variables
303-000E	**Error message** Конфигурация сервера OPC UA NC изменена **Cause of error** The OEM-specific configuration of OPC UA NC Server was changed. The changes will take effect the next time the server is restarted. **Error correction** Restart the server to activate the changes. Active connections will be disconnected.

Номер ошибки	Описание
303-0012	**Error message** Недействительный диапазон ввода %1 **Cause of error** The range specified in the configuration datum %1 is not valid. The minimum value is greater than the maximum value. The variable node will not be created. **Error correction** Check the configuration datum
303-0013	**Error message** Неполная спецификация диапазона %1 **Cause of error** The range specified in the configuration datum %1 is not complete. Either the minimum value or the maximum value is missing. The variable node will not be created. **Error correction** Check the configuration datum
303-0014	**Error message** EURange вне диапазона InstrumentRange **Cause of error** The range specified for EURange in the configuration datum %1 exceeds the range specified for InstrumentRange in the configuration datum %2 InstrumentRange indicates the maximum permissible range of values, and therefore must not be exceeded by EURange. The variable node will not be created. **Error correction** Check the configuration datum
303-0015	**Error message** Неизвестный UnitCode %1 **Cause of error** The UnitCode entered in the configuration datum %1 is unknown to the control. The variable node will not be created. **Error correction** Check the configuration datum

Номер ошибки	Описание
303-0016	**Error message** Unknown PLC symbol %1 **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen
303-0017	**Error message** Meta-information does not match the PLC operand **Cause of error** In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfiguriert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert. **Error correction** Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben
303-0018	**Error message** Meta-information does not match the PLC operand **Cause of error** A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored. **Error correction** Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand
303-0019	**Error message** Invalid index for PLC symbol %1 **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen

Номер ошибки	Описание
303-001A	**Error message** PLC symbol %1 has no valid data value **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur). **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)
303-001B	**Error message** Write-access configured for PLC constant **Cause of error** In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen
320-0001	**Error message** Ошибка при передачи сообщения в PLC **Cause of error** **Error correction**
320-0002	**Error message** PLC-программа не откомпилирована **Cause of error** **Error correction**
320-0003	**Error message** Недопустимое значение аргумента **Cause of error** **Error correction**
320-0004	**Error message** PLC работает в режиме моделирования **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
320-0005	**Error message** PLC-компилятор: аргумент (%1) отсутств. **Cause of error** **Error correction**
320-0006	**Error message** Недопускаемый параметр вызова PLC **Cause of error** **Error correction**
320-000A	**Error message** Запрограммирована слишком низкая скорость вращения шпинделя **Cause of error** Вы запрограммировали слишком низкую скорость вращения шпинделя. **Error correction** Запрограммируйте более высокую скорость вращения или проверьте привязку конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed. "????" означает текущее имя набора данных из конфигурации.
320-000B	**Error message** Очень большая скорость вращения для шпинделя **Cause of error** Программировали очень большую скорость для оси. **Error correction** Программировать скорость вращения поменьше или проверить параметр конфигурации Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed, "????" обозначает текущее название блока конфигурации.
320-000C	**Error message** %1 %1 **Cause of error** siehe Maschinenhandbuch **Error correction** siehe Maschinenhandbuch

Номер ошибки	Описание
320-000D	**Error message** Программа PLC остановлена **Cause of error** Программа PLC остановилась из-за системной ошибки в PLC. **Error correction** Уведомите производителя станков
320-000E	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** При отработке программы PLC появилась ошибка **Error correction** Уведомить производителя станков
320-000F	**Error message** Системная ошибка в PLC Системная ошибка в PLC **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
320-0010	**Error message** Общая системная ошибка **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
320-0011	**Error message** Программирована скорость вращ.шпинделя без конф.шпинделя **Cause of error** Нет шпинделя, но программировались обороты. **Error correction** Конфигурировать шпиндель (CfgAxes->spindleIndices) не программировать оборотов.

Номер ошибки	Описание
320-0012	**Error message** Данные конфигурации %1/%2 содержат ошибку Данная конфигурации %1 - %2 содержит ошибки **Cause of error** Указанная данная конфигурации содержит ошибки и не принимается для операции управления. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0013	**Error message** Данная конфигурации %1 для канала %2 отсутствует **Cause of error** Указанная данная конфигурации не найдена. **Error correction** Прибавить указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0014	**Error message** Данная конфигурации %1 для канала %2 уже определена **Cause of error** Указанная данная конфигурации вызывает многократную дефиницию выдачи в PLC. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0015	**Error message** Операнд %1 для данной конфигурации %2 не имеется **Cause of error** Обозначенный в данной конфигурации операнд не дефинирован в программе PLC. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации, выбирать другую программу PLC или уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
320-0016	**Error message** Данные стробирования PLC для канала %1 не можно передавать **Cause of error** Данные принадлежащие к указанной выдачи в PLC не сохраняются в PLC Маркерах. **Error correction** Корригировать принадлежащую данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0017	**Error message** Конфигурация и программа PLC несовместимы **Cause of error** Выбранная PLC-программа не совместима с конфигурацией станка. PLC-программы, которые работают с цифровым интерфейсом API 1.0 (TNC-Merker-Interface), могут управлять максимум одним каналом и максимум одним шпинделем. **Error correction** Откорректируйте машинные параметры или используйте подходящую PLC-программу.
320-0018	**Error message** Программа PLC несогласована **Cause of error** Используемая API-версия в выбранной PLC-программе несовместима с ПО системы управления или ошибочно определена API-версия в PLC-программы. **Error correction** Актуализируйте файл ApiMarker.DEF из PLC-проекта станка или исправьте PLC-программу.
320-0019	**Error message** Ошибки в PLC-программе: вход изменен **Cause of error** Программа PLC пробовала, изменить меркер Input (нпр. I3). **Error correction** Корригировать программу PLC. Меркеры Input могут только считываться никогда записываться.

Номер ошибки	Описание
320-001A	**Error message** Считывание таблицы ошибок PLC не выполняется (%1) **Cause of error** PLC не считывает таблицы ошибок. Возможно, что конфигурированный тракт для таблицы ошибочный или таблица имеет неправильный формат. **Error correction** Проверить конфигурацию и таблицу ошибок PLC.
320-001B	**Error message** Ошибки в таблице ошибок PLC (%1) **Cause of error** В таблицы ошибок PLC указан недействительный меркер ошибок. Вероятно записали неправильно символическое имя. **Error correction** Корригировать таблицу ошибок PLC
320-001C	**Error message** Управление не считывает времени операций **Cause of error** Управление не может читать одного или нескольких значений рабочего времени, сохраняемых в файле. Файл вероятно уничтожен. **Error correction** Если сообщение об ошибках снова появится, тогда уведомить сервис.
320-001D	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Внутренная ошибка ПО: устойчивое сохранение в памяти рабочего времени в файле не удалось, вероятно ошибка в системе файлов. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
320-0023	**Error message** Недопускаемая конфигурация для быстрых входов номер %1 - операнд %2 **Cause of error** Конфигурация быстрых входов ошибочная. **Error correction** Корригировать конфигурацию при учете следующих условий: - PLC-программы, использующие интерфейс меркеров TNC, могут пользоваться только меркерами M4590-4593 - запись всех боков возможная только при использовании типа данных D (DWORD) - символические операнды должны дефинироваться в программе PLC
320-0024	**Error message** Потеряны данные конфигурации %1/%2 **Cause of error** Указанная данная конфигурации не найдена. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0025	**Error message** Программа PLC остановлена **Cause of error** Из-за изменения данных конфигурации программа PLC была задержана и заново запущена. **Error correction** Исправление не требуется.
320-0026	**Error message** PLC: делелние через 0/ ошибка модуло **Cause of error** Ошибка времения прохода в программе PLC: - деление через 0 произошло - неправильно выполнен расчет по модулю **Error correction** Изменить программу PLC. Согласовать настройку компилятора PLC DIVERROR/ MODERROR.

Номер ошибки	Описание
320-0027	**Error message** PLC: переполнение при умножении **Cause of error** Ошибка времени выполнения в программе PLC: - переполнение при множении **Error correction** Изменить программу PLC. Согласовать настройку компилятора PLC MULERROR.
320-0028	**Error message** Недопускаемая конфигурация для арифметич. ошибки PLC операнд %1 **Cause of error** Конфигурация для исправления арифметических ошибок PLC не допускается. **Error correction** Корригировать конфигурацию при учете следующих условий: - проверить вводы MULERROR, DIVERROR, MODERROR в файле конфигурации для компилятора PLC (смотри запись под CfgPlcPath) - программы PLC, используемые интерфейс меркеров TNC, могут использовать только меркеры M4200-4202 - символические операнды могут быть определены в программе PLC
320-0029	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Вызывали еще не внедренную функцию сервера PLC. **Error correction** Уведомить сервис
320-002A	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Сервер PLC не может установить отправителя сообщения. **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
320-002B	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Сервер PLC не может связаться с отправителем сообщения. **Error correction** Уведомить сервис
320-002C	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** В PLC появилась ошибка ПО. **Error correction** Уведомить сервис
320-002D	**Error message** Не можно считывать файл PLC MAIN (%1) **Cause of error** PLC не может читать файла программы. **Error correction** Проверить конфигурацию и файл программы PLC
320-002E	**Error message** Файл компилятора PLC не можно считывать (%1) **Cause of error** PLC не может читать указанного файла компилятора. **Error correction** Проверить файл конфигурации компилятора PLC (.cfg). Проверить файл текстов ошибок компилятора PLC (.err).
320-002F	**Error message** Поле операнда %1 в данных %2 очень большое **Cause of error** Данное символическое имя ссылает на поле операндов PLC. Величина поля слишком большая для этой данной конфигурации. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
320-0030	**Error message** Поле операнда %1 в данных %2 очень малое **Cause of error** Данное символическое имя ссылает на поле операндов PLC. Величина поля слишком малая для этой данной конфигурации. **Error correction** Корригировать указанную данную конфигурации или уведомить производителя станков.
320-0031	**Error message** Недопускаемый исходный текст **Cause of error** Конфигурированный источник текста для текстов диалога и ошибок не загружается. **Error correction** Конфигурировать другой язык или уведомить производителя станков.
320-0032	**Error message** PL510-ошибка в циклическом режиме **Cause of error** В циклическом режиме PL510 появилась помеха EMV. Пользование периферией невозможно. **Error correction** Уведомить производителя станков
320-0034	**Error message** Строб не выполнен **Cause of error** Выдача стробирования не осуществляется после поиска кадра **Error correction** .
320-0035	**Error message** Инициализания шины управления системой не сработала **Cause of error** Нет поддержки для System-Management-Bus, или версия операционной системы слишком старая. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
320-0036	**Error message** Ошибка в PLC Python Skript **Cause of error** Указанный PLC Python Skript содержить ошибку. **Error correction** Уведомить производителя станков.
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** Ошибка времени прогона PLC: При вызове модуля API в программе PLC появилась ошибка. **Error correction** Изменить программу PLC.
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный параметр находится за пределами действительного диапазона значений **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный параметр недействителен/не существует **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный адрес находится за пределами действительного диапазона значений **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Сумма адреса и длины блока находится за пределами действительного диапазона значений **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный адрес не является адресом слова или двойного слова **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированное значение невозможно/запрещено изменять **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный файл имеет ошибку **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Активен неверный режим работы NC **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Уже выполняется команда позиционирования или другая задача **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Устройство смены инструмента не определено **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Невозможно изменить символьную строку, или имеются неразрешенные символы в символьной строке **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Конец символьной строки не распознан, или строка – неполная **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Нет соединения через интерфейс или с сервером **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Интерфейс V24 занят или не назначен **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Буфер отправки V24 не пуст **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Буфер приема V24 пуст **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Скорость передачи данных в бодах V24 невозможна **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Ошибка передачи интерфейса V24 **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Регулятор силы тока отсутствует **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Модуль PLC вызван не как SUBMIT или Spawn Job **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe. **Error correction** - Check and correct the PLC program - Inform your service agency
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Переполнение очереди нажатия клавиш **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Переполнение очереди сообщений об ошибках PLC **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Модуль PLC вызван из SUBMIT или Spawn Job **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Слишком много элементов в поле констант **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - В поле констант запрограммированы неразрешенные элементы **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Ориентация шпинделя уже активна **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированная функция модуля уже активна **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный тип файла недействителен **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированное имя поля отсутствует **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Ошибка синтаксиса при назначении в очереди **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Нет подходящего набора данных для запроса **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированная ось еще не имеет привязки **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Ошибка сброса подсоединенного внешнего устройства **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Редактор не активен **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Возникла общесистемная ошибка при доступе к файлу **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Недостаточный объем системной памяти устройства ЧПУ **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Возникла ошибка синтаксического анализатора **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Установка быстрого входа PLC, если требуется включить приводы **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Включение приводов невозможно **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Проверка типа числа при записи в таблицу инструментов прервана **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Контроль сбоя питания нельзя отключить **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Система управления является системой без функции безопасности FS **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Возникла ошибка при анализе файла ресурсов Softkey **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Исполнение модуля PLC прервано **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Возникла ошибка Profibus **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированная функция не поддерживается PLC-модулем **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированная функция поддерживается только при двухпроцессорном управлении. **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Оборудование системы управления не имеет последовательного интерфейса **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированная функция при двухпроцессорном управлении не поддерживается **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Указанный файл не удалось заблокировать **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Указанный файл не найден **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Функция (опция ПО или FCL) не разблокирована **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Функция при более чем одном сконфигурированном NC-канале недоступна **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный процесс (Python) не удалось запустить **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Запрограммированный аналоговый выход на X8/X9 не поддерживается этим оборудованием **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Модуль PLC не исполняется **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Передаваемый символ/идентификатор не существует **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Не удалось создать Handle **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Передаваемый Handle недействителен **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Неверное направление данных для передачи **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0037	**Error message** Программа PLC некорректна **Cause of error** - При вызове модуля PLC в программе PLC возникла ошибка - Вызванная функция не поддерживается системой управления с функциональной безопасностью FS **Error correction** - Проверьте и скорректируйте PLC-программу - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0038	**Error message** Операнд %1 для данных конфигурации %2 не допускается **Cause of error** Указанный в данной конфигурации операнд не допускается в этом месте. В большинстве случаев данные конфигурации должны ссылать только к обычным логичным меркерам PLC (тип M) или к обрычным арифметическим операндам PLC(типы B,W,D). **Error correction** Указанную данную конфигурации корригировать, выбирать другую программу PLC или уведомить производителя станков.
320-0039	**Error message** Дата конфигурации %1 **Cause of error** Указанную данную конфигурации корригировать или уведомить производителя станков. **Error correction** Дефинировали слишком много данных конфигурации указанного типа.

Номер ошибки	Описание
320-003A	**Error message** PLC: ошибка файла управления магазином **Cause of error** Выбранный файл управления магазином не имеется или содержит ошибки. **Error correction** Восстановить снова файл управления магазином или корригировать.
320-003B	**Error message** Настройки "по умолчанию" для аппаратн. обеспечения IOC не полные **Cause of error** Базовая настройка для использования оборудования и файла конфигурации IOC неполна: (см. также машинный параметр iocProject под CfgPlcPeriphery) - файл IOC не найден - оборудование сконфигурировано в файле IOC, но оно недоступно - оборудование IOC доступно, но не сконфигурировано в файле IOC **Error correction** - Согласуйте файл конфигурации и оборудование - Дополнительные указания можно получить в меню диагностики
320-003C	**Error message** Активирование Profibus ошибочное **Cause of error** Во время инициализации оборудования Profibus появилась ошибка. **Error correction** - уведомить сервис. - подробная информация относительно диагностики находится в меню диагностики.
320-003D	**Error message** Ошибка Profibus в циклическом режиме **Cause of error** Во время доступа к оборудованию Profibus появилась ошибка. **Error correction** - уведомить сервис. - подробная информация относительно диагностики находится в меню диагностики.

Номер ошибки	Описание
320-003E	**Error message** Активирование IOC-оборудования некорректное **Cause of error** Файл конфигурации IOC (атрибут iocProject под CfgPlcPeriphery) для оборудования IOC (HSCI/ Profibus) некорректен. **Error correction** - проверить файл конфигурации IOC - уведомить сервис. - подробная информация относительно диагностики находится в меню диагностики.
320-003F	**Error message** Активирование HSCI ошибочное **Cause of error** Во время инициализации оборудования HSCI появилась ошибка. **Error correction** - уведомить сервис. - подробная информация относительно диагностики находится в меню диагностики.
320-0040	**Error message** Ошибка PL/MB в циклическом режиме **Cause of error** Один из компонентов: PL устройство (PLB), станочный пульт (MB, TE) или PL часть в компактном преобразователе (UEC, UMC) сообщил об ошибке. **Error correction** - Свяжитесь с сервисной службой - Дополнительная диагностическая информация по затронутому устройству и причины содержатся в диагностике шины HSCI
320-0041	**Error message** ОСНОВНОЙ-файл SPLC не читается (%1) **Cause of error** PLC не может открыть программный файл SPLC-программы. **Error correction** Проверьте конфигурацию и программный файл SPLC.

Номер ошибки	Описание
320-0042	**Error message** SPLC-программа несовместима **Cause of error** Используемая API-версия в выбранной SPLC-программе несовместима с ПО системы управления или ошибочно определена API-версия SPLC-программы. **Error correction** Обновите файл SplcApiMarker.DEF или откорректируйте SPLC-программу. Файл SplcApiMarker.def должен быть инегрирован в SPLC-программу перед всеми другими файлами определений.
320-0043	**Error message** SPLC-программа несовместима **Cause of error** Определение флага, который передается между PLC и SPLC программами содержит ошибки. **Error correction** Откорректируйте NC-программу
320-0044	**Error message** SPLC-программа изменена **Cause of error** SPLC-программа была изменена. Перед тем, как станок можно будет запустить в эксплуатацию с измененной SPLC-программой, необходимо провести частичное тестирование. **Error correction** Ожидаемые изменения: Удалите сообщение об ошибке, после этого перезапустите систему управления и проведите необходимый тест. Неожиданные изменения: Отмените изменения в SPLC-программе и откомпилируйте SPLC-программу заново.

Номер ошибки	Описание
320-0045	**Error message** Бинарный код SPLC-программы изменен **Cause of error** Бинарный код SPLC-программы был изменен, хотя исходный код остался без изменений. Возможные причины: - Новый SPLC-компилятор после обновления ПО - Поврежденный бинарный файл SPLC-программы в MC или CC (без обновления ПО) **Error correction** Если сообщение появляется после обновления ПО: удалите сообщение об ошибке, после этого перезапустите систему управления и проведите необходимый тест. В конце запишите новые CRC-суммы в соответствующий машинный параметр. Если сообщение появляется, когда программное обеспечение не обновлялось: свяжитесь со службой сервиса
320-0047	**Error message** Конфигурация PLC-компилятора: %1 ввести **Cause of error** В файле конфигурации для PLC-компилятора задано значение постоянной, несовместимое с типом системы управления. Значение постоянных OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT и SPINDLE_COUNT должны быть заданы корректно. **Error correction** - Проверьте файл конфигурации PLC-компилятора и при необходимости измените.
320-0048	**Error message** Требуется исходный код PLC-программы **Cause of error** Из-за переконфигурации PLC-программа больше не подходит к системе ЧПУ. Необходимо заново сгенерировать PLC-программу из исходного кода. **Error correction** - Отмените изменения конфигурации (игнорируя при этом сообщение об ошибке). - Скопируйте исходный код PLC-программы в систему ЧПУ и откомпилируйте его.

Номер ошибки	Описание
320-004C	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** The hardware used does not have enough main memory. **Error correction** Inform your service agency.
320-004D	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** The command line transferred to the process is too long. **Error correction** Ensure that the command line has fewer than 127 characters.
320-004E	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** The name selected for the process is ambiguous. **Error correction** Select another unique name for the process.
320-004F	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** Possible causes: - The given path does not lead to a valid Python script. - Fatal errors occurred during initialization of the Python script. - The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script. - Other system resources were exhausted during initialization of the Python script. **Error correction** - Check the path of the Python script and correct it if necessary. - Ensure that all required libraries are installed in the required versions. - Increase the memory reserved for the script.
320-0050	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** An excessively long name was entered for the Python process. **Error correction** - Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.

Номер ошибки	Описание
320-0051	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** Possible causes: - The path given for the Python script is too long. - No file was found in the path given for the Python script. **Error correction** - Ensure that a Python script has been saved in the given path. - Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.
320-0052	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** Possible causes: - You have assigned too much memory to the Python script. - You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes. - You have assigned a negative value to the Python script. - You have not assigned any memory to the Python script. **Error correction** - Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.
320-0053	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** The maximum memory available for Python processes is in use. **Error correction** - Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time. - Assign less memory for the individual processes.
320-0054	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes. **Error correction** - Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.

Номер ошибки	Описание
320-0055	**Error message** Ошибка: процесс %1 не запускается **Cause of error** The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled. **Error correction** - Order the software option from your service agency.
320-0056	**Error message** Инициализация IOC-оборудования с предупреждениями **Cause of error** При инициализации аппаратного обеспечения IOC и файла конфигурации IOC (смотри параметр iocProject в CfgPlcPeriphery) возникли предупреждения. **Error correction** Другие указания вы можете получить в меню диагностики.
320-0057	**Error message** ProfiNET: ошибка инициализации **Cause of error** Во время инициализации аппаратного обеспечения ProfiNET возникла ошибка. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Другие указания вы можете получить в меню диагностики.
320-0058	**Error message** ProfiNET: Ошибка в циклическом режиме **Cause of error** Во время доступа к аппаратному обеспечению ProfiNET возникла ошибка. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Другие указания вы можете получить в меню диагностики.

Номер ошибки	Описание
320-0059	**Error message** IOC-конфигурация содержит недействительные адреса операндов PLC **Cause of error** IOC-конфигурация содержит адреса PLC-операндов, превышающих допустимый диапазон PLC-памяти. Возможные причины: - IOC-конфигурация и файл PLC-конфигурации не соответствуют друг другу - Первоначальный пуск в эксплуатацию или переустановка - Запись резервных копий (Backup) Какой диапазон операндов был задет, видно из BUS-диагностике. **Error correction** Квитируйте сообщение об ошибке и выключении тока и следите за возникающими сообщениями об ошибках: - Необходимо либо увеличить диапазоны для задетых операндов в файле PLC-конфигурации для PLC-компилятора, либо - Необходимо перезапустить систему ЧПУ, чтобы активировать новую или измененную конфигурацию. - Свяжитесь со службой сервиса
320-005A	**Error message** IOC-конфигурации требуется слишком много места **Cause of error** - IOC-конфигурация требует слишком много памяти в аппаратном обеспечении полевой шины минимум для одной системы шин (например, HSCI). - Дополнительная информация содержится в диагностике шины. **Error correction** - Проверьте конфигурацию IOC. - Уменьшите количество заданных системных компонент. - Сохраните сервисный файл. - Свяжитесь со службой сервиса.
320-005B	**Error message** HSCI-предупреждение в циклическом режиме **Cause of error** При доступе к аппаратной части HSCI появилось предупреждение. **Error correction** - Подробную информацию о диагностике можно найти в диагностике HSCI-Bus.

Номер ошибки	Описание
320-005C	**Error message** Изменения %1/%2 требуют повторной компиляции программы PLC **Cause of error** Измененный параметр конфигурации входит в определение символов для PLC-программы. Чтобы изменения вступили в силу PLC-программу необходимо откомпилировать. **Error correction** Откомпилируйте PLC-программу
320-005D	**Error message** Внутренние входы/выходы: Инициализация прошла с ошибками **Cause of error** Во время инициализации внутреннего аппаратного обеспечения IO (SPI-модуль) возникла ошибка. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Другие сведения вы можете получить в меню диагностики.
320-005E	**Error message** Внутренние входы/выходы: Ошибка в циклическом режиме **Cause of error** Во время доступа к внутреннему аппаратному обеспечению IO (SPI-модуль) возникла ошибка. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса. - Другие сведения вы можете получить в меню диагностики.
320-005F	**Error message** Шпиндель не доступен **Cause of error** Функция NC пытается управлять шпинделем, недоступным в данный момент: - В данный момент шпиндель функционирует как NC-ось - Шпиндель занят другим каналом - Шпиндель должен быть переключён на NC-ось в то время, когда он занят NC **Error correction** Изменить программу ЧУ или уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
320-0060	**Error message** IOC-конфигурация содержит недействительные PLC-операнды **Cause of error** The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes: - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel. **Error correction** Correct the operand addresses in the IOC file: - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.
320-0061	**Error message** Недействительная конфигурация IOC для операндов PLC Операнд %1 не найден **Cause of error** Обозначенный в файле IOC операнд не определён в программе PLC. **Error correction** - Измените программу PLC или проект IOC. - Свяжитесь с сервисной службой.
320-0062	**Error message** Недействительная конфигурация IOC для операндов PLC Операнд %1 не подходит разъёму (%2) **Cause of error** Обозначенный в файле IOC операнд не подходит к разъёму: - Размер данных не соответствует. - Режим отображения разъёма не подходит к типу операнда. - Смешивание логического и арифметического типа данных. **Error correction** - Измените программу PLC или проект IOC. - Свяжитесь с сервисной службой.

Номер ошибки	Описание
320-0063	**Error message** Недействительная конфигурация для лог-данных PLC **Cause of error** Конфигурация в CfgPlcLogging не действительна. **Error correction** Свяжитесь с сервисной службой
320-0064	**Error message** Строб %1 был прерван **Cause of error** Execution of the NC program was canceled in the output of an M, S, or T strobe to the PLC program. **Error correction** - Your system might be in an inconsistent condition. Check whether the status shown for the machine and for the active tool reflect the actual situation. - Inform your service agency.
320-041A	**Error message** PLC: очень много подпрограмм **Cause of error** Ошибка выполнения PLC: - оператор пробовал вложенности больше чем 32 вызовов модуей друг с другом. - программировался рекурсивный вызов модуля, выходящий за пределы 32-кратной вложенности. **Error correction** Изменение программы PLC.
320-041B	**Error message** PLC: stack underflow **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: оператор пробовал взять данные со стека, хотя они там прежне не хранились. **Error correction** Изменить программу PLC.
320-041C	**Error message** PLC: stack overflow **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: оператор пробовал, записать больше 128 байт в стеке. Операнды Word (B/W/D/K) занимают 4 байта, операнды логики (M/I/O/T/C) занимают 2 байта. **Error correction** Изменить программу PLC.

Номер ошибки	Описание
320-041D	**Error message** PLC: timeout PLC: timeout **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: - обработка циклически отрабатываемой части программы продолжалась слишком долго. Следует проверить структуру подпрограммы, при необходимости следует запустить очень комплексные части программы в качестве задания SUBMIT. - Указанное время расчета увеличивается иногда из-за передачи данных и режима маховичка. В случае сомнения избрать режим маховичка и одновременно запустить передачу данных с максимальной скоростью, потом проверить в ветви программирования "МАКСИАМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ РАСЧЕТА" в PLC. Значения больше 150% не должны появляться (резерв для сложных условий эксплуатации!). **Error correction** Изменить программу PLC.
320-041E	**Error message** PLC: недопуск. диапазон для CASE **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: операндд для инструкции CASE содержит значение, которое не можно интерпретировать в качестве смещения в таблице CM (меньше 0 или больше или равный длине таблицы). **Error correction** - проверить программу PLC. - уведомить сервис
320-041F	**Error message** PLC: подпрограмма не определена **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC - нет дефиниции подпрограммы. **Error correction** Изменить программу PLC.

Номер ошибки	Описание
320-0420	**Error message** PLC: некоррект. диапазон индекса **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: - адрес для доступа с записью к типам файлов B/W/D/M/I/O/T/C является из-за включения регистра индекса в недействительном для таких типов операнд диапазоне. - регистр индекса содержит при доступе к полю констант значение, не возможное для этого поля (меньше 0 или больше или равно длины поля). - адрес текста приводит из-за включения регистра индекса к недопускаемому значению. - номер диалога (S#Dn[X]) или сообщения об ошибках(S#En[X]) приводит из-за включения регистра индекса к недопускаемому значению (меньше 0 или больше 999). - При адрессирования составного текста. **Error correction** Изменить программу PLC.
320-0421	**Error message** PLC: таблица ошибок не имеется **Cause of error** Нет таблицы ошибок PLC. - Нет вызова модуля ошибок PLC 9085/9086, хотя не компилировалась таблица ошибок или в таблицы нет записи. - Нет вызова модуля ошибок PLC 9085/9086 или установления метки ошибок, хотя таблица ошибок после компилияции изменялась или удалялась. **Error correction** - Компиляция таблицы ошибок PLC. - Проверка вводов в таблицу ошибок PLC.
320-0422	**Error message** PLC: ошибка при вызове модуля **Cause of error** Фатальная ошибка при вызове модуля PLC (нпр. модуль 9031: ошибка при пересчете MP). **Error correction** Изменить программу PLC.
320-0423	**Error message** PLC: файл события отсутствует **Cause of error** Определенный в системном файле plc.cfg с PLCEVENTS= файл не найден. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
320-0424	**Error message** PLC: очень много событий **Cause of error** Для актуального процесса SPAWN (кооперативный мультизадачный режим) определено больше 15 событий. **Error correction** Уведомите сервис.
320-0442	**Error message** PLC: таб.ошибок не .PET **Cause of error** Избранная таблица ошибок PLC в plc.cfg не является файлом PET. **Error correction** Проверка формата таблицы ошибок PLC.
320-0443	**Error message** PLC: таблица ошибок не имеется **Cause of error** Избранная таблица ошибок PLC в файле plc.cfg не найдена. **Error correction** Проверить имя или тракт файла.
320-0444	**Error message** PLC: некорр.формат табл.ошибок **Cause of error** Таблица ошибок PLC: избранная в файле plc.cfg таблица ошибок не содержит актуального двоичного формата (нпр. после смены ПО). **Error correction** Удалить таблицу ошибок PLC и вчитать через интерфейс данных новую таблицу ошибок PLC.
320-0445	**Error message** PET-таблица: очень много строк **Cause of error** В таблицы PET определены слишком многи сообщения об ошибках. **Error correction** Анализируется только определенное количество строк из таблицы PET. Последующие строки игнорируются.

Номер ошибки	Описание
320-07D0	**Error message** PLC: ошибка контрольных сумм **Cause of error** **Error correction**
320-07D1	**Error message** PLC: M4005/M4006/M4006 некоррек. **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: установлено больше чем одну метку среди M4005 (M03), M4006, (M04), M4007 (M05). **Error correction** Изменить программу PLC.
320-07D2	**Error message** PLC: строб-импульсы одновр.акт. **Cause of error** Ошибка времени выполнения PLC: среди функций "позиционирование PLC" "смещение нулевой точки" и "ориентировка шпинделя" больше чем одна является активной. **Error correction** Изменить программу PLC.
320-07D3	**Error message** PLC: неопредел. ошибка по времени **Cause of error** Неопределенная ошибка времени прогона **Error correction** Уведомить сервис
320-07D4	**Error message** Отсутствует напряж. пит. на X44 **Cause of error** 24 V напряжение управления для реле отсутствует. **Error correction** Проверка снабжения 24 V.
320-07D5	**Error message** Схема АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА некоррект. **Cause of error** - Соединения цепи аварийного выключения ошибочные **Error correction** - уведомить сервис - проверить соединения

Номер ошибки	Описание
320-07D6	**Error message** СТОП активирован модулем PLC 9085 **Cause of error** Система остановлена программой PLC **Error correction** Учитывать другие сообщение, при необходимости уведомить производителя станков. Следует выключить а затем заново включить управление.
320-07D7	**Error message** M0-999 и B0-127 удалены **Cause of error** Оператор удалил данные записывая кодовое число 532110. Система остановлена. **Error correction** Заново запускать систему
320-07D8	**Error message** Заменить буферную батерею! **Cause of error** Напряжение батереи буфера ниже минимального значения. **Error correction** Сменить батерею буфера (смотри руководство по обслуживанию).
320-07D9	**Error message** Температура очень высокая (CPU%1 := %2°C) Температура главного компьютера MC слишком высокая := %1°C Превышена температура главн.компьютера MC: %1°C (предупреждение) **Cause of error** Сенсор температуры в управлении обнаруживает очень высокую температуру в корпусе управления. - недостаточный отвод тепла в шкафу эелектроавтоматики - маты фильтра загрязненные - дефектный кондиционер в шкафу электроавтоматики - дефектный люфтер в корпусе управления - дефектный сенсор температуры - нецелеобразный монтаж компонентов **Error correction** - очистить фильтр - исправить кондиционер в шкафу электроавтоматики - заменить люфтер - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
320-07DB	**Error message** MC вентилятор корпуса дефектный **Cause of error** Скорость вращения вентилятора корпуса слишком малая. **Error correction** - Заменить вентилятор - Уведомить сервис
320-0BB8	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
320-0FA1	**Error message** M **Cause of error** **Error correction**
320-0FA2	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
320-0FA3	**Error message** T0 **Cause of error** **Error correction**
320-0FA4	**Error message** TOOL CALL **Cause of error** **Error correction**
320-0FA5	**Error message** TOOL DEF **Cause of error** **Error correction**
320-0FA6	**Error message** Стробирование **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
320-0FA7	**Error message** Отклик **Cause of error** **Error correction**
320-0FA8	**Error message** Параметры **Cause of error** **Error correction**
320-0FA9	**Error message** Скорость вращения **Cause of error** **Error correction**
320-0FAA	**Error message** Режим **Cause of error** **Error correction**
320-0FAB	**Error message** Ступень передачи **Cause of error** **Error correction**
320-0FAC	**Error message** Индекс **Cause of error** **Error correction**
320-0FAD	**Error message** Магазин **Cause of error** **Error correction**
320-0FAE	**Error message** Место **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
320-0FAF	**Error message** Канал **Cause of error** **Error correction**
320-0FB0	**Error message** Состояние **Cause of error** **Error correction**
320-0FB1	**Error message** Вручную **Cause of error** **Error correction**
320-0FB2	**Error message** В прирощениях **Cause of error** **Error correction**
320-0FB3	**Error message** Ориентация **Cause of error** **Error correction**
320-0FB4	**Error message** Ощупывание **Cause of error** **Error correction**
320-0FB5	**Error message** Отрицат. направление **Cause of error** **Error correction**
320-0FB6	**Error message** Позиция **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
320-0FB7	**Error message** Подача **Cause of error** **Error correction**
320-0FB8	**Error message** Не прим.конеч.выкл. **Cause of error** **Error correction**
320-0FB9	**Error message** Без NC-стоп **Cause of error** **Error correction**
320-0FBB	**Error message** Отсутствует питающее напряжения для HSCI-прибора **Cause of error** Обнаружено, что у одного устройства HSCI-шины отсутствует напряжение питания +24 В. Сигнал -PF.BOARD ожидает в S-статусе. **Error correction** - Откройте диагностику шины и проверьте сообщения о статусе приборов, подключенных к системе шин HSCI - Правильно снабжайте все приборы, подключенные к системе шин HSCI, напряжением питания +24 V-NC и +24 V-PLC - Перезагрузите систему управления
320-0FBC	**Error message** Система ЧПУ выключена и служебные функции выполнены **Cause of error** PLC-программа задерживает выключение системы управления. **Error correction** Выполните запрошенные PLC-программой функции станка.

Номер ошибки	Описание
320-0FBF	**Error message** Для PET-ошибки определено более одного класса ошибок **Cause of error** - В таблице ошибок (.PET) для ошибки определено более одного класса ошибок. **Error correction** - Определите для указанной ошибки только один класс ошибок. - Дополнительную информацию (имя таблицы и номер ошибки) можно получить из списка ошибок с помощью Softkey "Внутр. информ.". - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.
320-0FC0	**Error message** Неверно параметризован быстрый PLC-вход **Cause of error** Быстродействующий вход PLC не параметризован или неправильно параметризован в IOC-файле. **Error correction** - Проверьте конфигурацию входов/выходов - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
320-0FC2	**Error message** Установка JHIOSim не закончена **Cause of error** Windows: JHIOSim-DLL не существует Virtual Box: установка не закончена Virtual Box: общий каталог /mnt/sf/IOsim не существует **Error correction** Проверьте установку Windows и Virtual Box
320-0FC3	**Error message** Запуск управляющей программы в данный момент не возможен **Cause of error** Пуск управляющей программы в настоящий момент не возможен, так как оси выполняют текущую задачу перемещения. **Error correction** Попробуйте запустить управляющую программу позже

Номер ошибки	Описание
320-0FC4	**Error message** Система перегружена - буфер сообщений заполнен **Cause of error** Поступило слишком много запросов за короткое время к системе реального времени PLC. Это приводит к тому, что относящиеся сигналы больше не муть быть достав-лены в систему. Эти запросы возникают из вызовов PLC-модулей или функциональных библиотек Python для OEM приложе-ний. Существующая в системе ёмкость для буферизации сигналов переполнена, PLC программа остановлена. **Error correction** Измените программу PLC или OEM приложение. Лучше разделяйте во времени вызовы модулей PLC или функций библиотек jh в Python из OEM приложений.
320-0FC7	**Error message** Температура главн.компьютера MC слиш.низкая: %1°C (предупрежден.) Температура главного компьютера MC слишком низкая: %1°C **Cause of error** Temperature sensor detects an excessively low temperature within the main computer's housing. - Defective climate control unit in the electrical cabinet or operating panel (where MC is installed) - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components **Error correction** - Check the temperature conditions in the electrical cabinet - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Inform your service agency
322-0002	**Error message** Неподходящее место инструмента при пуске поиска кадра (%1) **Cause of error** Пуск поиска кадра с неправильного места инструмента. **Error correction** Заменить правильный инструмент и новый пуск.

Номер ошибки	Описание
322-0003	**Error message** Данная конфигурации %1 - %2 содержит ошибки **Cause of error** Указанный в данных конфигурации файл для описания последовательности смены инструмента содержит ошибки и не принимается для работы управления. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-0004	**Error message** Вызов инструмента многозначный **Cause of error** Одновременно должны закрепляться или разжиматься два инструмента одновременно. **Error correction** Корригировать программу ЧУ.
322-0005	**Error message** файл не имеется **Cause of error** Указанный в данных конфигурации файл для описания последовательности смены инструмента не существует. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-0006	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Для таблицы места инструментов TOOL_P нет дефиниции первичного ключа (TOOL_P.P, номер магазина и места). **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-0007	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Для таблицы места TOOL_P дефинировали ошибочно графу (нет TOOL_P.P, номер магазина и места) в качестве первичного ключа. **Error correction** Уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
322-0008	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе P таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-0009	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе ST таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-000A	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе F таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-000B	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе PTYP таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-000C	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Инструмент находится многократно в таблицы места. **Error correction** Корригировать таблицу места. Удалите инструмент в тех местах, которые он не занимает или маркировать эти места в качестве резервированных.

Номер ошибки	Описание
322-000D	**Error message** Возможно таблица места инструмента содержит противоречия **Cause of error** Внутренние данные системы ЧПУ о загруженном инструменте не соответствуют содержанию таблицы места. Это может появляться в случае, если таблица места была отредактирована или перезаписана, а также если смена инструмента была прервана. Содержание таблицы места, вероятно, не соответствует оснастке магазина инструментов. **Error correction** Проверьте и, при необходимости, откорректируйте содержание таблицы места.
322-000E	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Для таблицы места TOOL_P не дефинировали требуемой графы (P, T или RSV). **Error correction** Уведомить производителя станков.
322-000F	**Error message** файл не имеется **Cause of error** Файл с таблицой места не находится на конфигурированном тракте. **Error correction** Восстановить файл на исходном тракте или создать новый файл на исходном тракте или уведомить производителя станков.
322-0011	**Error message** Доступ к таблице места не предоставлен **Cause of error** Вызова инструмента не продолжается, так как доступ к таблицы места блокируется. Такая блокировка вызвана редактирование таблицы места или программой PLC. **Error correction** Заключить редактирование таблицы места или уведомить производителя станков.

Номер ошибки	Описание
322-0012	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Данные конфигурации для графы таблицы места отсутствуют или они ошибочные. **Error correction** Уведомить производителя станков
322-0013	**Error message** Доступ к файлу не возможен **Cause of error** Нет файла с таблицой места или доступ к этому файлу отвергается. **Error correction** Восстановить файл или проверить права доступа к файлу и отменить при необходимости защиту от записи.
322-0014	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** Файл с таблицей места некомплектный, содержит строки разной длины, синтаксические ошибки или неизвестные графы. **Error correction** Корригировать файл или восстановить снова файл или уведомить производителя станков.
322-0015	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе T таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Корригировать файл или восстановить снова файл или уведомить производителя станков.
322-0016	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
322-0017	**Error message** Доступ к таблице места не предоставлен **Cause of error** Доступ к таблице места заблокирован другим приложением. Поэтому система ЧПУ не смогла обновить таблицу места после смены инструмента. Содержание таблицы места вероятно не соответствует оснастке магазина инструментов. **Error correction** Проверьте и, при необходимости, откорректируйте содержание таблицы места. Закончите редактирование таблицы места или свяжитесь с производителем станка.
322-0018	**Error message** Системная ошибка в PLC **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис
322-0019	**Error message** Таблица места некорректна **Cause of error** В графе RSV таблицы места считывалось недействительное значение. **Error correction** Корригировать файл или восстановить снова файл или уведомить производителя станков.
322-001A	**Error message** Требуется смена инструмента без конфигурированного шпинделя **Cause of error** Нет конфигурации шпинделя для канала %1 или (только канал 0) нет неявного присвоения шпинделя. **Error correction** Изменить программу ЧУ или уведомить производителя станков

Номер ошибки	Описание
322-001B	**Error message** Данную PLC %1 нельзя изменить **Cause of error** Оператор хотел изменить данную PLC с указаным обозначением. Данная не существует или ее не можно изменить или новое значение не допускается. **Error correction** Проверить, существует ли данная с указаным обозначением и можно изменять ее. Проверить, допускается ли новое значение для этого параметра. Так изменить программу NC, чтобы было введено корректное обозначение и допускаемое значение.
322-001C	**Error message** Системная ошибка в PLC Системная ошибка в PLC **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис
322-001D	**Error message** Таблица места неправильная или содержит ошибки **Cause of error** В столбце L таблицы мест считано недействительное значение. **Error correction** Свяжитесь с производителем станка
322-001E	**Error message** Место в магазине инструментов заблокировано **Cause of error** Вызов инструмента нельзя выполнить, так как место в инструментальном магазине заблокировано. Причиной такой блокировки может быть редактирование таблицы мест или программа ПЛК (PLC). **Error correction** Скорректируйте таблицу мест или свяжитесь с производителем станка.

Номер ошибки	Описание
330-0002	**Error message** Safe Torque Off (-STO.B.x) активно **Cause of error** - Ошибка при выполнении программы - Функция безопасности Safe Torque Off STO активна **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-0004	**Error message** Отключить электропитание! **Cause of error** Напряжение управления еще включено. **Error correction** Напряжение управления выключить
330-0005	**Error message** Реле: размыкаю. контакт открыт? **Cause of error** В цепи реле размыкающий контакт одного или нескольких реле является открытым. **Error correction** - Проверить функционирование реле. - При необходимости уведомите сервис.
330-0006	**Error message** Выключить электропитание **Cause of error** Напряжение управления выключено. **Error correction** Напряжение управления включить.

Номер ошибки	Описание
330-0008	**Error message** Преобразователь не готов **Cause of error** - Включение привода из-за не готового преобразователя (RDY-сигнал) не возможно. - В случае плат интерфейса для преобразователей Сименс вторая ось не активирована - Сигналы переключения на контакторах преобразователя или реле отсутсвуют - компактный преобразователь, блок питания преобразователя или силовой модуль дефектные - Прерывание в кабеле шины преобразователя (шина снабжения, шина оборудования, шина PWM) - дефектный интерфейс PWM в управлении **Error correction** - удалить прерывание в шкафу электроуправления - заменить дефектный компактный преобразователь, устройство снабжения, блок питания - заменить дефектные кабели - уведомить сервис
330-0012	**Error message** Нажата клавиша станка MC **Cause of error** Контакт клавиши станка закрыт! **Error correction** Отпустить клавишу или уведомить сервис.
330-0013	**Error message** Реле: размык.контакт закрыт? **Cause of error** В цепи реле размыкающий контакт всех реле закрыт. **Error correction** Проверить функционирование реле. При необходимости уведомить сервис.
330-0014	**Error message** CC%2 преобразов. шпинделя RDY=0 **Cause of error** Силовой модуль шпинделя не можно переключить на готовность к работе. - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X71 в UE/UV/UVR, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - дефектный блок питания - кабель шины PWM дефектный или прерван **Error correction** Проверить разводку, уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
330-0015	**Error message** CC%2 преобразователь оси RDY=0 **Cause of error** Силовой модуль оси не можно переключить на готовность к работе. - предохранительные реле не притягнуты (нпр. штекер X72 в UV, X73 на плате расширения HEIDENHAIN для Simodrive) - дефектный блок питания - кабель шины PWM дефектный или прерван **Error correction** Проверить разводку, уведомить сервис.
330-0016	**Error message** CC%2 преобразова. шпинделя RDY=1 **Cause of error** Блок питания шпинделя готов к работе, хотя должен быть выключен. **Error correction** Уведомить сервис.
330-0017	**Error message** CC%2 преобразователь оси RDY=1 **Cause of error** Блок питания оси готов к работе, хотя он должен быть выключенным. **Error correction** Уведомить сервис
330-001A	**Error message** Вход (ES.B) не равен 0 **Cause of error** 24V на входе ES.B, при динамическом тесте ожидается 0V. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
330-001B	**Error message** Тест каналов отключ. не активный **Cause of error** MC (Main Computer Unit) не запустил теста каналов отключения. **Error correction** Уведомите сервис.

Номер ошибки	Описание
330-0020	**Error message** Переполнение буфера команд **Cause of error** CC не смогло отработать слишком многих команд от MC. **Error correction** Уведомить сервис.
330-0021	**Error message** Неверная команда **Cause of error** Квитированная CC в качестве эхо-сигнала команда не соответствует посыланной команде от MC. **Error correction** Уведомить сервис.
330-0022	**Error message** CC%2 подтвердить команду **Cause of error** Команда не потверждена CC в течение 200 мсек. **Error correction** Уведомить сервис.
330-0023	**Error message** FS-функция не выполнена **Cause of error** Одна или несколько функций FS не выполнялись в пределах цикла. **Error correction** Уведомите сервис
330-0024	**Error message** MC клавиша согласия маховичка нажата **Cause of error** Клавиша согласия маховичка была нажата. с помощью параметра CfgHandwheel–>type выбрали неподходящий маховичок. **Error correction** - проверить клавиши безопасности; - корректно назначить параметр конфигурации; - уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
330-0025	**Error message** Некорректные данные от CC%2 **Cause of error** Неправильное ПО **Error correction** Уведомить сервис.
330-0027	**Error message** MC отклонение положения очень большое %2 **Cause of error** Рассчитанное отклонение положения между датчиком вращения и датчиком положения больше значения из CfgAxisSafety->positionDiffRef или CfgAxisSafety->positionDiffRun. - Очень большая разница между положеним, рассчитанным на основе данных импульсов датчика положения и датчика вращения - При первом пуске: неверное число импульсов датчика вращения (например, шаг винта введен неверно) - Очень большая погрешность реверса - Дефектное сцепление, передача и т.д. - Сорвался ремень **Error correction** - Выключите и снова включите систему ЧПУ - Проверьте CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun - При первом пуске: проверьте правильность числа импульсов датчика вращения (введите правильный шаг винта) - Проверьте погрешность реверса - Исправьте сцепление, передачу и т.д. - Замените ремень - Свяжитесь со службой сервиса
330-0028	**Error message** Значения положения от CC%2 отсут. **Cause of error** CC не посылает в определенном диапазоне времени значений положения в MC. **Error correction** - Управление выключить и заново включить - Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-0029	**Error message** Знач.полож.МС не передаются в СС%2 **Cause of error** - Блок МС не должен передавать значения положения в СС. - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Выключите и снова включите систему ЧПУ; - Свяжитесь со службой сервиса.
330-002A	**Error message** Провер. оси МС/СС%2 не равны **Cause of error** - Состояние, относящееся к проверенным занчениям положения, не соответствует между МС и СС. - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Выключите и снова включите систему ЧПУ; - Свяжитесь со службой сервиса.
330-002B	**Error message** СС%2 некорр. версия файла для включ. **Cause of error** - Номер версии вызываемого файла Include разный в МС и в СС - Внутренная ошибка программы **Error correction** - Проверить версию программы - Уведомить сервис
330-002D	**Error message** Включить шпиндель **Cause of error** При открытой двери A/S оператор нажал клавишу пуска шпинделя без клавиши согласия для пуска шпинделя. **Error correction** Нажать клавишу пуска шпинделя и клавишу согласия

Номер ошибки	Описание
330-002E	**Error message** SMP или контрольная сумма содержит ошибку **Cause of error** - Связанный с безопасностью машинный параметр SMP был изменен. - Контрольная сумма была изменена через машинный параметр, связанный с безопасностью. **Error correction** - Проверьте машинный параметр, связанный с безопасностью, и контрольну сумму. - Изменения может выполнять только производитель станка при вводе пароля станкопроизводителя. - После изменений при необходимости нужно выполнить соответствующий тест приема в эксплуатацию станка. - Свяжитесь со службой сервиса
330-002F	**Error message** SMP или данные контрольной суммы содержит ошибку **Cause of error** - Связанный с безопасностью машинный параметр SMP был изменен. - Контрольная сумма была изменена через машинный параметр, связанный с безопасностью. - Файл машинных параметров невозможно открыть или он не существует. **Error correction** - Проверьте машинный параметр, связанный с безопасностью, и контрольну сумму. - Изменения может выполнять только производитель станка при вводе пароля станкопроизводителя. - После изменений при необходимости нужно выполнить соответствующий тест приема в эксплуатацию станка. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0030	**Error message** Безопасные оси должны обладать синусоидальными входами **Cause of error** - SG-ошибка **Error correction**
330-0031	**Error message** Состояние осей не можно определить **Cause of error** - SG-ошибка **Error correction**

Номер ошибки	Описание
330-0033	**Error message** Режим работы REF не активен **Cause of error** - Проверка осей возможна только в режиме поиска рферентных меток REF. **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке кнопкой CE и перейдите в режим REF. - Затем обнулите оси. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0034	**Error message** Ось недействительна **Cause of error** - Ось, подлежащая проверке, не является безопасной. - Введенный номер оси недействителен. **Error correction** - Внутренняя ошибка ПО. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0035	**Error message** Ось уже проверена **Cause of error** - Ось, подлежащая проверке, уже проверена. - Введенный номер оси недействителен. **Error correction** - Внутренняя ошибка ПО. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0036	**Error message** Ось не обнулена **Cause of error** - Ось, подлежащая проверке, еще не обнулена. **Error correction** - Внутренняя ошибка ПО. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0037	**Error message** Ось находится в движении **Cause of error** - Ось, подлежащая проверке, еще не остановлена. **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке кнопкой CE и остановите ось. - Затем проверьте ось. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-0038	**Error message** Ось не наход.на позиции проверки **Cause of error** - Ось, подлежащая проверке, находится не в проверочной позиции (S-машинный параметр positionMatch в CfgAxisSafety). - Ось, подлежащая проверке, отклоняется от проверочной позиции (S-машинный параметр positionDiffRef в CfgAxisSafety). **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке кнопкой CE и установите ось в проверочную позицию. - Затем проверьте ось. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0039	**Error message** Отсутствует согласие **Cause of error** - При проверке оси (Сообщение: "Подтвердите кнопкой согласия") система ЧПУ не получает сигнал согласия от кнопки согласия. - Кнопка(и) согласия неисправны. - Проверка оси может быть закончена только после согласия. **Error correction** - Проверьте оборудование (кнопки согласия). - Свяжитесь со службой сервиса
330-003A	**Error message** Отсутствует право проверки **Cause of error** - Проверка оси(ей) невозможна в безопасном режиме работы SOM_1. **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке кнопкой CE и измените режим работы (например, SOM_3). - Затем проверьте ось. - Свяжитесь со службой сервиса
330-003C	**Error message** MC S-вход %2 не совпадает **Cause of error** Вход платы безопасности SPLC-MC не совпадает со входом SPLC-CC. Например, FB_NCC.x, KSW.x, ES.x **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
330-003E	**Error message** MC конечный выключатель %2 + **Cause of error** - Превышение абсолютного положительного предельного значения по положению (в положительном направлении) функции безопасности SLP - Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы диапазона перемещений станка (конечный выключатель ПО). - В ручном режиме работы достигнут конечный выключатель ПО (абсолютное предельное значение положения) **Error correction** - Проверьте запрограммированные координаты и при необходимости измените программу. - Проверьте привязку к заготовке и при необходимости установите заново. - Переместите в противоположном направлении - Свяжитесь со службой сервиса
330-0040	**Error message** MC конечный выключатель % 2- **Cause of error** - Превышение абсолютного отрицательно предельного значения по положению (в отрицательном направлении) функции безопасности SLP - Рассчитанная траектория инструмента выходит за пределы диапазона перемещений станка (конечный выключатель ПО). - В ручном режиме работы достигнут конечный выключатель ПО (абсолютное предельное значение положения) **Error correction** - Проверьте запрограммированные координаты и при необходимости измените программу. - Проверьте привязку к заготовке и при необходимости установите заново. - Переместите в противоположном направлении - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-0042	**Error message** MC контроль останова %2 **Cause of error** - Позиционная ошибка в SBH (безопасная остановка) превышает заданное в параметре CfgAxisSafety->positionRangeVmin значение. - В режиме аварийного отключения оси и шпиндель затормаживаются, и если оси остановливаются раньше шпинделя, то они переводятся в режим "мониторинга состояния покоя". Их перемещение не дожно превышать значения из CfgAxisSafety->positionRangeVmin до остановки шпинделя. - При закрытом защитном ограждении станка в автоматическом режиме, оси, привод которых отключен (например, заблокированные оси) находятся в режиме мониторинга состояния покоя. Их перемещение не дожно превышать значения из CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Магазин инструментов продолжает движение более 3 сек после того, как кнопка "движения магазина" отпущена. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
330-0044	**Error message** MC подача больше SLS %2 **Cause of error** Подача превышает допустимое предельное значение для активного режима работы с функцией безопасности SOM. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
330-0045	**Error message** CC подача больше SLS %2 **Cause of error** Подача превышает допустимое предельное значение для активного режима работы с функцией безопасности SOM. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
330-0046	**Error message** MC S-вход %2 не равен 0 CC%1 S-вход %2 не равен 0 **Cause of error** Безопасные входы для кодового переключателя, контактов дверей и аварийного выключения были установлены во время циклического теста на уровень 0. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса!
330-0048	**Error message** MC NC-температура вне допуска CC%2 NC-температура вне допуска **Cause of error** Температура внутри управления превышает допускаемое значение. - загрязненные вкладыши фильтров в шкафу электроуправления - дефектный кондиционер в шкафу электроавтоматики - дефектный люфтер в корпусе управления - дефектное управление **Error correction** - очистить фильтр - отремонтировать кондиционер - заменить люфтер в корпусе управления / при необходимости заменить управление Обеспечить хорошую вентиляцию в шкафу электроуправления.
330-004A	**Error message** MC +5V вне допуска **Cause of error** - Внутреннее напряжение питания +5В блока MC лежит вне допустимого диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-004B	**Error message** CC%2 +5V вне допуска **Cause of error** 5V напряжение снабжения управления превышает допускаемое значение. **Error correction** Уведомить сервис.

Номер ошибки	Описание
330-004C	**Error message** Экспл.состояние MC не равно CC **Cause of error** Система ЧПУ циклически сравнивает между MC и CC следующие состояния работы: автоматика, SLS, SOS, STO. В случае несовпадения, длительностью более 500мс выполняется аварийное отключение Stopp1 (SS1). **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке с помщью CE - Выключите и снова включите систему ЧПУ - Свяжитесь со службой сервиса - Проверьте версию ПО
330-004D	**Error message** CC%2 эксплуат.состояние не совпадает с MC **Cause of error** - Система ЧПУ циклически сравнивает между MC и CC следующие состояния работы: автоматика, SLS, SOS, STO. В случае несовпадения, длительностью более 500мс выполняется аварийное отключение Stopp1 (SS1). **Error correction** - Квитируйте сообщение об ошибке с помщью CE - Выключите и снова включите систему ЧПУ - Свяжитесь со службой сервиса - Проверьте версию ПО
330-004E	**Error message** MC-амплитуда очень большая %2 **Cause of error** Амплитуда сигнала датчика очень большая или сигнал загрязнения является активным. - неверная выверка головки по отношении к датчику положения, очень малый воздушный зазор (открытые датчики) - напряжение снабжения очень большое **Error correction** - проверить амплитуду сигнала датчика - уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-0050	**Error message** MC-амплитуда очень малая %2 CC-амплитуда очень малая %2 Помеха по маховичку оси %2 (маховичок подкл. к входу датчика) **Cause of error** Амплитуда сигнала датчика очень малая или сигнал загрязнения является активным. - датчик загразнен - датчик дефектный - проницание влаги - наконечник ощупывания расрегулирован (расстояние, параллельность) - кабель датчика дефектный - вход датчика в управлении дефектный - колебания - сигналы помех **Error correction** - уведомить сервис
330-0052	**Error message** MC-частота очень высокая %2 **Cause of error** На входе датчика превышена максимально допустимая входная частота. - Помехи на сигнале датчика скорости - Вибрации станка **Error correction** - Проверьте подключение датчика скорости (заземление) - Проверьте датчик скорости - Проверьте входную частоту измерительных сигналов. - Устраните вибрации - Свяжитесь с сервисной службой
330-0054	**Error message** MC скорость вращения больше SLS %2 **Cause of error** Скорость вращения превышает допустимое предельное значение для активного режима работы с функцией безопасности SOM. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.

Номер ошибки	Описание
330-0055	**Error message** CC скорость вращения больше SLS %2 **Cause of error** Подача превышает допустимое предельное значение для активного режима работы с функцией безопасности SOM. **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
330-0056	**Error message** MC клавиша согласия WZM нажата **Cause of error** Клавиша согласия устройства смены инструмента нажата. **Error correction** - Контроль клавишей согласия. - Уведомить сервис.
330-0057	**Error message** CC%2 SH1=0 MC -SMC.A.WD=0 **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
330-0058	**Error message** CC%2 SH1=1 **Cause of error** - ошибка оборудования - внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
330-0059	**Error message** Нет оборудования для функции безопасности **Cause of error** Компоненты оборудования не совместимые с резервным программным обеспчением **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-005A	**Error message** MC память не имеется в распоряж. **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
330-005B	**Error message** MC открыть защитные двери **Cause of error** Защитные двери открыты. **Error correction** Закрыть защитные двери.
330-005C	**Error message** MC запуск не проверенной оси %.2s **Cause of error** Ось еще не проверена. **Error correction** Проверка оси
330-005E	**Error message** Внутренная ошибка ПО Внутренная ошибка ПО **Cause of error** Внутренная ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис
330-005F	**Error message** FS-оборудование используется без FS-ПО! **Cause of error** Защитное оборудование не инсталлируется без защитного программного обеспечения! **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-0060	**Error message** FS-ошибка в конфигурации **Cause of error** - Машинный параметр содержит отшибки (считанный параметр как дополнительная информация) - Группа осей из CfgAxisSafety не настроена - Надежный шпиндель не в группе осей для шпинделей - Максимальная скорость для SOM 2 отсутствует или ошибочна - Безопасная ось подач в группе осей для шпинделей - Вход датчика (положения или двигателя) отсутствует или настроен неправильно - PWM-выход настроен неправильно - Безопасная ось управляется не от CC (аналоговая, симуляция, PLC шпинделя, ...) - Для безопасной оси настроено "Привязка на лету"; проверьте машинный параметр MP_refType (400401) - Различное количество штрихов для датчика двигателя в различных кадрах параметров одной оси - Нескольким группам осей присвоен один ID - Группе осей присвоен недействительный номер индекса (отрицательный, слишком большой) **Error correction** - Исправьте конфигурацию станка - Свяжитесь со службой сервиса
330-0064	**Error message** MC тест торможения не выполнен **Cause of error** Запустили тест тормозов, но от CC не сообщался конец в течение 10 сек. **Error correction** - Внутренная ошибка ПО - Уведомить сервис
330-0065	**Error message** MC команда %1 не квитирована **Cause of error** Команда не потверждена в течение 400 ms главным процессором. **Error correction** Уведомите сервис.
330-0066	**Error message** MC PWM-выход не имеется **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-0067	**Error message** CC%2 тайм-аут сравнение версии **Cause of error** Блок CC в течение 2 сеунд не посылает номер версии (безопасная остановка 0). **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
330-0068	**Error message** MC некоррект.количество FS-CC **Cause of error** Внутренная ошибка программы **Error correction** - уведомить сервис - заменить ПО
330-0069	**Error message** MC ошибка контрольных сумм S CC%2 FS-ошибка контрольной суммы **Cause of error** - Ошибка контрольной суммы из-за неправильных данных. - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса.
330-006A	**Error message** CC%2 тайм-аут SMP контрол.сумма **Cause of error** Блок CC в течение 2 сеунд не определяет контрольную сумму SMP (безопасная остановка 0). - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
330-006B	**Error message** MC SOM 2 допуск.только одна ось **Cause of error** В режиме работы SOM 2 задано перемещение более чем одной оси. **Error correction** В SOM 2 можно перемещать только одну ось.

Номер ошибки	Описание
330-006C	**Error message** MC завершение +24V на тормозе **Cause of error** В канале торможения A в MC произошло замыкание на 24V. **Error correction** - Проверьте канал торможения A - Свяжитесь со службой сервиса
330-006D	**Error message** MC-замыкание 0V на кан.тормож. %2 **Cause of error** В канале торможения A в MC произошло замыкание на 0V. **Error correction** - Проверьте канал торможения A - Свяжитесь со службой сервиса
330-006E	**Error message** MC SOM 4 нажать клавишу согласия **Cause of error** В режиме работы SOM 4 не нажат клавиша согласия в пределах времени, определенных в MP529. **Error correction** Нажать клавишу согласия
330-006F	**Error message** MC SOM 4 не допускается **Cause of error** Режим работы BA4 выбирается переключателем и не может быть активирован машинным параметром 'permitSom4'. **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса - Режим работы активируется параметром 'permitSom4'
330-0070	**Error message** MC SOM 4 не допускается **Cause of error** 1. клавишный переключатель не на SOM 1. **Error correction** 1. клавишный переключатель установить на SOM 1.

Номер ошибки	Описание
330-0071	**Error message** MC режим работы не допускается **Cause of error** Ошибка разводки на входах SG BA2.x, BA3.x и BA4.x. **Error correction** - Уведомить сервис. - Проверка разводки.
330-0073	**Error message** CC%2 тайм-оут при измерении тока **Cause of error** Во время теста отключения выполняется CC измерение тока, запускаемое MC. Если после 2сек не появляется возвратное сообщение то производится стоп0-реакция. **Error correction** Уведомить сервис
330-0074	**Error message** MC неподходящая группа осей **Cause of error** - Определение группы осей в S-машинном параметре axisGroup в CfgAxisSafety недопустимо. **Error correction** - Исправьте машинный параметр axisGroup в CfgAxisSafety. - Изменения в этих S-машинных параметрах может выполнять только производитель станка. - Свяжитесь со службой сервиса
330-0075	**Error message** MC тест торможения не актив. **Cause of error** - Переместите ось перед выключением в безопасное положение - Тест тормозов не был инициализировн MC **Error correction** - Ошибка программного обеспечения - Свяжитесь со службой сервиса
330-0076	**Error message** CC защитнвые двери открыты **Cause of error** Одна или несколько защитных дверей A/S/T в CC являются открытыми. **Error correction** - Дверь закрыть и проверить разводку - Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-0077	**Error message** Ошибка контрольных сумм A **Cause of error** Сумма CRC EPROMs IC-P1 и IC-P2 некорректная. **Error correction** - отключить управление и заново включить или заново перезагрузить - Уведомить сервис.
330-0078	**Error message** MC контроль перемещения %2 **Cause of error** - дефектное оборудование - шпиндель не регулируемый **Error correction** - наладить шпиндель - заменить оборудование - уведомить сервис
330-0079	**Error message** MC операция торм. некорректна %2 **Cause of error** Оси не регулируемые. Сработал dv/dt-мониторинг. **Error correction** - Проверьте машинный параметр CfgAxParSafety/ timeToleranceDvDt - Настройте оси - Замените аппаратное обеспечение - Обратитесь в службу технической поддержки
330-007A	**Error message** CC клавиша станка нажата **Cause of error** Одна или несколько клавишей станк, сопряженных с MT, являются активными со стороны CC. **Error correction** - Клавишу(и) отпустить или проверить разводку - Уведомить сервис
330-007B	**Error message** MC клавиша разрешения MB нажата **Cause of error** Клавиша согласия MB со стороны MC явялется актив-ной. **Error correction** - Клавишуотпустить или проверить разводку - Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
330-007C	**Error message** CC клавиша разрешения MB нажата **Cause of error** Клавиша согласия MB со стороны CC явялется активной. **Error correction** - Клавишу отпустить или проверить разводку - Уведомить сервис
330-007D	**Error message** CC пермиссивная клавиша станка нажата **Cause of error** Клавиша согласия устройства смены инструмента со стороны CC явялется активной. **Error correction** - Клавишу отпустить или проверить разводку. - Уведомить сервис
330-007E	**Error message** MC преобразователь RDY=0 %2 **Cause of error** Хотя SH1B.x=1 является RDY.x=0 **Error correction** - ошибка оборудования - уведомить сервис
330-007F	**Error message** MC преобразователь RDY=1 %2 **Cause of error** Хотя SH1B.x=0 является RDY.x=1 **Error correction** - ошибка оборудования - уведомить сервис
330-0080	**Error message** MC 1.превышение конечного выключателя %2+ **Cause of error** Пересечен конечный выключатель. **Error correction** - Для отмены ошибки нажмите "Вкл. станок" и переместите ось в рабочий диапазон .

Номер ошибки	Описание
330-0081	**Error message** MC 1.превышение конечного выключателя %2- **Cause of error** Пересечен конечный выключатель. **Error correction** - Для отмены ошибки нажмите "Вкл. станок" и переместите ось в рабочий диапазон.
330-0082	**Error message** MC отклонение зад.-факт.знач. очень большое %2 **Cause of error** Рассогласование перемещаемой оси превышает заданное в машинном параметре positionDiffRun значение. **Error correction** - Уменьшите подачу обработки, увеличте скорость вращения. - Устраните возможные источники колебаний. - При повторном появлении сообщения об ошибке свяжитесь со службой сервиса.
330-0083	**Error message** MC S-ошибка ПО %1 **Cause of error** - Ошибка ПО **Error correction** - уведомить сервис
330-0084	**Error message** MC пуск теста каналов отключения не допускается **Cause of error** Выдана команда старта теста каналов отключения от PLC, хотя вход Станок вкл является неактивным. **Error correction** - ошибка в программе PLC - уведомить сервис
330-0085	**Error message** CC пермиссивная клавиша маховичка нажата **Cause of error** Была нажата клавиша разрешения работы маховичка со стороны блока CC. С помощью параметра CfgHandwheel->type был выбран неподходящий маховичок. **Error correction** - Проверьте клавиши разрешения работы - Настройте машинные параметры корректно - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-0086	**Error message** Аварийный стоп SPLC **Cause of error** - Функция стоп при аварийном отключении (SS1) активирвана программой SPLC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-0087	**Error message** Фатальная ошибка SPLC **Cause of error** - Функция стоп при фатальной ошибке (SS1F) активирвана программой SPLC **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-0088	**Error message** MC пермиссивная клавиша нажата **Cause of error** Клавиша согласия пульта станка или маховичка нажатая. **Error correction** - Отпустить клавишу согласия - Проверить входы
330-0089	**Error message** CC пермиссивная клавиша нажата **Cause of error** Клавиша согласия пульта станка или маховичка нажатая. **Error correction** - Отпустить клавишу согласия - Проверить входы
330-008A	**Error message** CC%2 Оси привода RDY=0 (защитное реле) **Cause of error** Предохранительные реле для осей (K1) располагают замыканием при 0V. **Error correction** - проверить оборудование.

Номер ошибки	Описание
330-008B	**Error message** CC%2 Оси привода RDY=1 (защитное реле) **Cause of error** Предохранительные реле для осей (K1) располагают замыканием при +24V. **Error correction** - проверить оборудование.
330-008C	**Error message** MC Превышение времени при торможении (SS2) %2 **Cause of error** - The maximum permissible time for braking at the current limit (SS1 reaction) was exceeded. **Error correction** - Check the parameter values: timeLimitStop1: Default time for stopping the axes/spindle at the emergency braking ramp for SS1 reaction - Inform your service agency.
330-008D	**Error message** MC Превышение диапазона перемещений при SS2 %2 **Cause of error** При проведении теста тормозов в контуре (SS2) было превышено максимально допустимое значение перемещения в машинном параметре distLimitStop2. **Error correction** - Проверьте значение в distLimitStop2 - Свяжитесь со службой сервиса
330-008E	**Error message** MC смена с SOM_2/SOM_3 на SOM_4 невозможна MC смена с SOM_4 на SOM_2/SOM_3 невозможна **Cause of error** - Безопасный режим SOM_1 не выбран - например, переключатель с замком 1 не находится в положении SOM_1 **Error correction** - Выберите безопасный режим SOM_1 - например, установите переключатель с замком 1 в положении SOM_1

Номер ошибки	Описание
330-0090	**Error message** MC SPLC запрашивает недействительную стоп-реакцию **Cause of error** - SPLC запрашивает для группы осей / группы шпинделей недействительную стоп-функцию (SS0, SS1, SS1F или SS2) - SPLC-программа содержит ошибки **Error correction** - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса
330-0091	**Error message** MC SPLC запрашивает недействительную функц.безоп. **Cause of error** - SPLC запрашивает для группы осей / группы шпинделей недействительную функцию безопасности (SLI, SLS, STO, SOS или AUTO) - SPLC-программа содержит ошибки **Error correction** - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса
330-0092	**Error message** Невозможно деактивировать MC тормоз %2 **Cause of error** - Привод был включен, хотя для оси или шпинделя еще активна функция безопасности STO. **Error correction** - Внутренняя ошибка ПО - Свяжитесь со службой сервиса
330-0093	**Error message** MC такт системы MC не равен SKERN MC **Cause of error** - MC не увеличивает счетчик сторожевой схемы - Блок MC неисправен или произошла ошибка ПО **Error correction** - Перезагрузите систему управления - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-0094	**Error message** MC такт системы MC не равен SPLC MC **Cause of error** - MC не получает сообщения от SPLC MC - Оборудование неисправно или произошла ошибка ПО в SPLC MC **Error correction** - Перезагрузите систему управления - Свяжитесь со службой сервиса
330-0095	**Error message** MC такт системы MC не равен SPLC CC **Cause of error** - MC не получает сообщения от SPLC CC - Оборудование неисправно или произошла ошибка ПО в SPLC CC **Error correction** - Перезагрузите систему управления - Свяжитесь со службой сервиса
330-0096	**Error message** MC ошибка при перекрестном сравнении: %1 **Cause of error** - Перекрестное сравнение между данными блоков MC и CC сообщает об ошибке - Данные программируемого интерфейса SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) отличаются в блоках MC и CC - Данные программируемого интерфейса SPlcApiToSaftey (PP_xxx) отличаются в блоках MC и CC - Неисправное оборудование - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-0097	**Error message** MC Безопасный выход не равен: %1 **Cause of error** - Перекрестное сравнение выхода с обратным чтением сообщает об ошибке - Неисправное оборудование - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте разводку - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-0098	**Error message** MC +3,3V вне допуска **Cause of error** - Внутреннее напряжение питания +3,3В блока MC лежит вне допустимого диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-0099	**Error message** MC +3,3 V-PIC вне допуска **Cause of error** - Внутреннее напряжение питания +3,3В-PIC блока MC лежит вне допустимого диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-009A	**Error message** MC +12V вне допуска **Cause of error** - Внутреннее напряжение питания +12В блока MC лежит вне допустимого диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-009B	**Error message** MC скор.вентилятора 1 слишк.мала **Cause of error** - Скорость вращения вентилятора 1 блока MC не достигает минимальной границы диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-009C	**Error message** MC скор.вентилятора 2 слишк.мала **Cause of error** - Скорость вращения вентилятора 2 блока MC не достигает минимальной границы диапазона. **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-009D	**Error message** MC вентилятор не распознан **Cause of error** - Неисправное оборудование (MC) **Error correction** - Замените оборудование (MC) - Свяжитесь со службой сервиса
330-009E	**Error message** MC ошибка определения факт.значения %2 %1 **Cause of error** Измерительный датчик сообщает о внутренней ошибке при определении фактического значения **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
330-00A0	**Error message** MC ось %2 под управлением **Cause of error** - SPLC-программа запрашивает функцию безопасности STO, несмотря на то, что ось находится в следящем режиме - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса
330-00A1	**Error message** MC шпиндель %2 под управлением **Cause of error** - SPLC-программа запрашивает функцию безопасности STO несмотря на то, что шпиндель находится в следящем режиме - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00A2	**Error message** MC погр. факт.-зад.знач. скорости вращ. слишком велика %2 **Cause of error** - Функция безопасности сравнения фактического и заданного значений скорости вращения сообщает об ошибке - Максимально допустимая разница между фактическим и заданным значениями скорости вращения (speedDiffNom) превысило допустимое время из машинного параметра timeToleranceSpeed **Error correction** - Проверьте конфигурацию машинных параметров speedDiffNom и timeToleranceSpeed в CfgAxisSafety - Свяжитесь со службой сервиса
330-00A3	**Error message** MC: ошибочные данные от SPLC %1 **Cause of error** - Ошибочная передача данных - Неверная CRC-контрольная сумма **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-00A4	**Error message** MC S-статус реакция активна: %1 **Cause of error** - Из-за внутренней ошибки оборудования или ПО в S-статусе был установлен бит ошибки: -STO.B.CC.WD: сторожевой таймер WD.B.CC блока управления CC сработал -SMOP.WD: сторожевой таймер WD.A.SMOP или WD.B.SMOP станочного пульта MB сработал -SPL.WD: сторожевой таймер WD.A.SPL или WD.B.SPL блока PLB сработал -PF.BOARD: внутренний контроль напряжения HSCI-компонентов обнаружил неправильное напряжение питания -REQ.SS2: внутрениий контроль температуры и вентилятора HSCI-компонентов обнаружил ошибку **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00A6	**Error message** MC SMC-ПО для автотестир. загружено **Cause of error** - Ненадежное тестовое ПО для теста приемки было загружено - Внимание: функции безопасности частично деактивированы! **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-00A8	**Error message** Неверная проверочная сумма безопасного машинного параметра **Cause of error** Для минимум одной из следующих конфигураций не существует сохраненной проверочной суммы или одна из проверочных сумм не верна: - безопасные данные конфигурации - конфигурация аппаратной части - конфигурация измерительных датчиков **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров и при необходимости откорректируйте их - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса
330-00A9	**Error message** Проверочная сумма безопасного машинного параметра изменена **Cause of error** - Сохраненная проверочная сумма безопасного машинного параметра не совпадает с заново рассчитанной проверочной суммой. - Один или более безопасных машинных параметров были изменены. **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00AA	**Error message** Проверочная сумма изменена с пом. конфигурации аппаратной части **Cause of error** - Сохраненная проверочная сумму конфигурации аппаратной части HSCI-системы не совпадает с заново рассчитанной проверочной суммой. - HSCI-компоненты были заменены, удалены или вставлены заново **Error correction** - Проверьте конфигурацию аппаратной части и при необходимости откорректируйте - При изменении конфигурации изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса
330-00AB	**Error message** Проверочная сумма изменена с помощью конфигурации датчиков **Cause of error** - Сохраненная проверочная сумму конфигурации измерительного датчика не совпадает с заново рассчитанной проверочной суммой. - Датчики были заменены, удалены или вставлены заново **Error correction** - Проверьте конфигурацию измерительных датчиков и при необходимости откорректируйте - При изменении конфигурации изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса
330-00AC	**Error message** Проверочная сумма безопасного машинного параметра изменена **Cause of error** Значения безопасных машинных параметров изменены **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00AD	**Error message** Недопустимое отклонение безопасного машинного параметра Отклонения безопасных машинных параметров **Cause of error** Безопасные машинные параметры различаются для отдельных кадров одной безопасной оси. Это не допускается. Значения должны совпадать во всех кадрах параметров одной оси: - Вход измерительного датчика - PWM-выход - Разрешение датчиков на путь - Направление счета - Количество штрихов **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров и при необходимости откорректируйте их - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса
330-00AE	**Error message** Неверное значение безопасного машинного параметра **Cause of error** Данные конфигурации CfgAxisSafety содержат в одном из следующих безопасных машинных параметрах неверные значения: - positionMatch Неверная введенная позиция или значение - positionDiffRef Неверная погрешность или значение - speedLimitSom2 Неверная скорость или значение - axisGroup Неверная группа оси, слишком много шпинделей, слишком много осей или ось задана как шпиндель **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров и при необходимости откорректируйте их - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00AF	**Error message** Неверное значение безопасного машинного параметра **Cause of error** В безопасных машинных параметрах данные конфигурации CfgAxGroupSafety содержат неразрешённые значения. - В безопасных машинных параметрах номер группы осей "id" не действителен. - Группа осей не является типом "SPINDLE", хотя в безопасном машинном параметре "brakeAfter" есть зависимость от как минимум одной из других групп осей. - Группа осей не является типом "SPINDLE", хотя в безопасном машинном параметре "idleState" установлено значение STO. **Error correction** - Проверьте записи в безопасных машинных параметрах и при необходимости скорректируйте - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений в безопасных машинных параметрах необходимо подтвердить изменения вводом пароля производителя. В заключении должен быть выполнен соответствующий контрольный тест. - Свяжитесь с сервисной службой.
330-00B0	**Error message** Неверное значение безопасного машинного параметра **Cause of error** Безопасный машинный параметр cfgSafety содержит неверные значения. **Error correction** - Проверьте значения безопасных машинных параметров и при необходимости исправьте их - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00B1	**Error message** Неверное значение в безопасном машинном параметре **Cause of error** Неверная конфигурация безопасного машинного параметра. Возможны следующие причины: - настроен недействующий вход датчика (вращения или положения) или вход отсутствует - настроен недействующий PWM-выход или выход отсутствует - неверное распределение осей/шпинделей на базовых платах блока управления - неверное распределение PWM-выхода и входа датчика (вращения или положения) на базовых платах блока управления - неверная конфигурация между PWM-выходом и входом датчика (вращения или положения) **Error correction** - Проверьте настройку безопасных машинных параметров и при необходимости откорректируйте их - Выключите и снова включите систему ЧПУ - При изменении значений безопасных машинных параметров изменения принимаются только при вводе пароля производителя. В заключении должен быть проведен соответствующий приемочный тест. - Свяжитесь со службой сервиса
330-00B3	**Error message** MC самотест %1 не запущен **Cause of error** При самотестировании безопасности была найдена ошибка. Для нужд теста должен быть установлен определенный сигнал, который не был установлен заданной HSCI-компонентой. Сообщение об ошибке содержит следующую информацию: MC Самотест STEST_<Сигнал>, STESTDEV_<HSCI-компонента>, <HSCI-адрес> - Сигнал, который должен быть установлен, указазан в STEST_ - HSCI-компонента, которая не установила сигнал, задана в STESTDEV_ - Заданное в сообщение об ошибке число соответствует HSCI-адресу задетой HSCI-компоненты Возможные причины ошибки: - Неисправная HSCI-компонента - Неверное соединение проводов **Error correction** - Замените неисправную HSCI-компоненту - Проверьте правильность подключения проводов - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00B4	**Error message** MC самотест %1 не распознан **Cause of error** При самотестировании безопасности была найдена ошибка. Для нужд теста должен быть установлен определенный сигнал, который не был распознан заданной HSCI-компонентой. Сообщение об ошибке содержит следующую информацию: MC Самотест STEST_<Сигнал>, STESTDEV_<HSCI-компонента>, <HSCI-адрес> - Установленный сигнал укзазан в STEST_ - HSCI-компонента, которая не распознала усатовленный сигнал, задана в STESTDEV_ - Заданное в сообщение об ошибке число соответствует HSCI-адресу задетой HSCI-компоненты Возможные причины ошибки: - Неисправная HSCI-компонента - Неверное соединение проводов **Error correction** - Замените неисправную HSCI-компоненту - Проверьте правильность подключения проводов - Свяжитесь со службой сервиса
330-00B5	**Error message** MC неверная команда от MC **Cause of error** - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Свяжитесь со службой сервиса
330-00B6	**Error message** MC неверный режим работы SPLC **Cause of error** - Ошибка в SPLC-программе - SPLC запрашивает недействительный режим работы Действительными режимами являются SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Внутренняя ошибка ПО **Error correction** - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00B7	**Error message** MC неисправное управление тормозом %2 **Cause of error** - преобразователь дефектный - провода управления тормозов неправильные(короткое замыкание на 0 V, короткое замыкание на 24 V) **Error correction** - уведомить сервис
330-00B8	**Error message** MC неисправное управление тормозом **Cause of error** - преобразователь дефектный - провода управления тормозов неправильные(короткое замыкание на 0 V, короткое замыкание на 24 V) **Error correction** - Уведомить сервис
330-00B9	**Error message** MC ошибка в канале отключения STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 **Cause of error** Тест каналов отключения обнаружил ошибку: Удаление импульса для силовой части через канал A, специфическое для оси, неисправно. Сигнал отключения: STO.A.P.x Канал отключения: STO.A.x Отклик для этого канала отключения имеет неверное состояние, это означает, что - преобразователь JH: силовая часть сообщает о "готовности" (RDY.x=1), хотя "никакой готовности" (RDY.x=0) не ожидается. - преобразователь DRIVE-CLiQ: соответствующий сигнал диагностики "1", хотя ожидается "0". **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (PWM-кабель) - Ошибка аппаратной части (силовая часть, блок уаправления цифровыми приводами) - Свяжитесь со службой сервиса

Номер ошибки	Описание
330-00BA	**Error message** MC ошибка в канале отключения STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 **Cause of error** Тест каналов отключения обнаружил ошибку: Деблокировка импульса для силовой части через канал A, специфическая для оси, неисправно. Сигнал отключения: STO.A.P.x Канал отключения: STO.A.x Отклик для этого канала отключения имеет неверное состояние, это означает, что - преобразователь JH: силовая часть сообщает об "отсутствии готовности" (RDY.x=0), хотя ожидается "готовность" (RDY.x=1). - преобразователь DRIVE-CLiQ: соответствующий сигнал диагностики "0", хотя ожидается "1". **Error correction** - Проверьте разводку кабелей (PWM-кабель) - Ошибка аппаратной части (силовая часть, блок уаправления цифровыми приводами) - Свяжитесь со службой сервиса
330-00BB	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least on of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. **Error correction** - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.

Номер ошибки	Описание
330-00BC	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness“ (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least on of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. **Error correction** - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.
330-00BD	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - At least one power module reports “No readiness” (RDY.x=0), although “Readiness“ (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. **Error correction** - Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
330-00BE	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - At least one power module reports “No readiness” (RDY.x=0), although “Readiness“ (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. **Error correction** - Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency
330-00C0	**Error message** Необходимо выполнить самотестирование **Cause of error** - Превышено максимально допустимое время интервала для самотестирования - Для дальнейшей работы станка при открытом защитном ограждении необходимо выполнить самотестирование **Error correction** - Запустите самотестирование - При закрытом защитном ограждении сообщение об ошибке можно квитировать и продолжить работу на станке - При открытом защитном ограждении, а также перед их открытием необходимо запустить самотестирование, чтобы продолжить работу на станке - Свяжитесь со службой сервиса
330-00C1	**Error message** MC включение привода невозможно: NN_GenSafe = 0 **Cause of error** - Интерфейсный сигнал SPLC NN_GenSafe = 0. По этой причине невозможно включить привода. - SPLC-программа не устанавливает интерфейсный сигнал. **Error correction** - Проверьте SPLC-программу. - Свяжитесь со службой тех.поддержки.

Номер ошибки	Описание
330-00C2	**Error message** Ошибка во время активации FS конфигурации **Cause of error** Активация другой FS-конфигурации прервана, так как контрольные суммы CRC FS-наборов данных различаются. **Error correction** - Выполните сброс состояния "Принято" последних измененных FS-наборов данных - В ручном режиме отмените последние сделанные вами изменения - Загрузите действительную резервную копию на станок - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
330-00C3	**Error message** Ошибка FS конфигурации: не соответствие ID станка **Cause of error** Активация другой FS-конфигурации прервана, так как введенные идентификаторы станка FS-конфигураций различаются. **Error correction** - Проверьте идентификаторы станка FS-конфигураций - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
330-00C4	**Error message** Достигнуто максимальное количество блоков данных FS **Cause of error** Активация другой FS-конфигурации прервана, так как максимально допустимое количество различных FS-наборов данных превышено. **Error correction** - Удалите ненужные FS-наборы данных - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки
330-00C5	**Error message** Достигнуто максимальное количество конфигураций FS **Cause of error** Активация другой FS-конфигурации прервана, так как максимально допустимое количество различных FS-конфигураций превышено. **Error correction** - Удалите ненужные FS-конфигурации - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки

Номер ошибки	Описание
330-00C6	**Error message** MC Режим работы маховичком допускает только одну ось **Cause of error** - В режиме работы "El. Handrad" двигается больше чем одна ось. - Но одновременное движение нескольких осей недопустимо. **Error correction** - В режиме маховичка двигайте только одну ось. - Проверьте значение безопасных машинных параметров и при необходимости откорректируйте их - Свяжитесь со службой тех.поддержки.
330-00C7	**Error message** Возникла фатальная ошибка реконфигурации **Cause of error** - Процесс реконфигурации для Функциональной безопасности FS не удался. **Error correction** - Возвращается статус "Принято" от всех конфигураций и наборов параметров для Функциональной безопасности. - Наборы параметров для сравнения удаляются. - Инсталлируйте полное резервирование данных станка. - Свяжитесь со службой тех.поддержки.
330-00C8	**Error message** Подтверждение не возможо во время процесса конфигурирования **Cause of error** - Принятие конфигураций и наборов параметров было проведено во время процесса конфигурации FS. Это не допускается. **Error correction** - Проведите принятие, если процесс конфигурации закончен. - Свяжитесь со службой тех.поддержки.

Номер ошибки	Описание
330-00C9	**Error message** Ошибка при активации FS-конфигурации **Cause of error** Один из следующих безопасных параметров станка был изменён после начала самотеста: - Время до следующего самотеста - Контроль времени для теста тормоза Данные параметры станка могут быть изменены только перед стартом самотеста безопасности. **Error correction** - Отмените изменение соответствующих параметров станка. - Перезапустите систему управления. - Свяжитесь со службой тех.поддержки.
330-00CA	**Error message** Защитное ограждение специфическое для группы осей открыто (MC) %1 **Cause of error** - Открыты защитные дверцы группы осей - Чтобы провести самотестирование безопасности или тест тормозов оси, защитные дверцы соответствующей группы осей должны быть закрыты Возможные другие причины: - Неправильная электросхема защитных дверей - Контакт защитной дверцы неисправен - Сигнал SPLC-интерфейса PP_AxGrpStateReq не соотвествует S_STATE_AUTO [10] **Error correction** - Закройте защитные дверцы соответствующей группы осей, чтобы обеспечить возможность самотестирования безопасности или теста тормозов Возможные дополнительные действия: - Проверьте электросхему контактов защитных дверей - Проверьте контакт защитной дверцы - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь с отделом технической поддержки

Номер ошибки	Описание
330-00CB	**Error message** Защитное ограждение специфическое для группы осей открыто (CC) %1 **Cause of error** - Открыты защитные дверцы - Чтобы провести самотестирование безопасности или тест тормозов оси, защитные дверцы соответствующей группы осей должны быть закрыты Возможные другие причины: - Неправильная электросхема защитных дверей - Контакт защитной дверцы неисправен **Error correction** - Закройте защитные дверцы, чтобы обеспечить возможность самотестирования безопасности или теста тормозов Возможные дополнительные действия: - Проверьте электросхему контактов защитных дверей - Проверьте контакт защитной дверцы - Проверьте SPLC-программу - Свяжитесь с отделом технической поддержки
330-00CC	**Error message** Время до следующего теста тормоза некорректно для оси %1 **Cause of error** - Время больше 0 задано для небезопасной оси **Error correction** - Для оси, не отслеживаемой функциональной безопасностью FS, в качестве значения времени допустимо только значение 0.
330-00DE	**Error message** Функция ввода в эксплуатацию для FS активна **Cause of error** Поддержка ввода в эксплуатацию для функций Функциональной безопасности FS активна: - Ограничение скорости через NC-ПО не осуществляется - Существует возможность возникновения неожиданных движений или опасных ситуаций **Error correction** - Управление машиной разрешено только специально обученному персоналу - Управляйте машиной с повышенной бдительностью - Данная функция должна быть активирована в целях ввода в эксплуатацию - Деактивируйте функцию при отправке машины

Номер ошибки	Описание
330-00E7	**Error message** Набор параметров FS не может быть принят **Cause of error** - Существует как минимум два блока данных FS с одинаковым ID в различных блоках параметров и как минимум один безопасный параметр SMP имеет в обоих блоках параметров различное значение. **Error correction** - Сравните и измените значения между блоками параметров безопасных параметров SMP из одинаковых блоков данных. - Для предотвращения такой ошибки, HEIDENHAIN рекомендует использовать функцию „KeySynonym“. - Свяжитесь с сервисной службой.
330-00E8	**Error message** Необходимо самотестирование **Cause of error** Максимально возможный интервал между самотестированиями истёк - Для дальнейшего управления станком при открытом защитном ограждении необходимо выполнить самотестирование **Error correction** - Запустите самотестирование - При открытом защитном ограждении, а также перед их открытием необходимо запустить самотестирование, чтобы продолжить работу на станке
330-00EA	**Error message** Активация автоматического режима изменений не возможна **Cause of error** Переконфигурирование FS ещё не завершено. **Error correction** Подождите пока переконфигурация FS не будет полностью завершена и затем попробуйте снова.

Номер ошибки	Описание
330-00EC	**Error message** MC: Активная реакция S-статуса: %1 **Cause of error** Из-за внутренней аппаратной или программной ошибки был установлен ошибочный бит в состояние S: -SCC.B.WD: отказал сторожевой таймер WD.B.CC в блоке регулятора CC -SMOP.WD: отказал сторожевой таймер WD.A.SMOP или WD.B.SMOP на станочном пульте MB/TE -SPL.WD: отказал сторожевой таймер WD.A.SPL или WD.B.SPL в PLB -PF.BOARD: внутренний контроль напряжения в компонентах HSCI обнаружил неверное напряжение -REQ.SS2: внутренний контроль температуры и вентиляторов в компонентах HSCI обнаружил ошибку **Error correction** - Создайте сервисный файл - Свяжитесь с сервисной службой
330-00ED	**Error message** MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1 **Cause of error** The CC controller unit reports a device-specific error. **Error correction** Inform your service agency
330-00EF	**Error message** Ошибка SMC в данных конфигурации %1 **Cause of error** Параметры конфигурации не совпадают с ожидаемыми значениями. **Error correction** Проверьте и, при необходимости, откорректируйте машинные параметры
330-00F0	**Error message** Проверка осей разных групп осей **Cause of error** Вы пытались одновременно проверить оси из разных групп осей. **Error correction** - Проверьте конфигурацию: оси, объединённые жёстким порталом, должны принадлежать к одной группе осей - Разъедините динамическую портальную связь для выполнения проверки - При необходимости, свяжитесь с производителем станка

Номер ошибки	Описание
330-00F1	**Error message** Реконфигурация при проверке осей **Cause of error** При проверке осей произошла реконфигурация безопасных машинных параметров. Поэтому проверка была отменена. **Error correction** - Повторите проверку осей - Если проблема не исчезнет, свяжитесь с производителем станка
330-00F2	**Error message** Проверка оси с внешним контролем **Cause of error** Вы пытались проверить ось с внешним контролем. Система ЧПУ может проверять только оси с внутренним контролем. **Error correction** - Проверьте параметр CfgAxParSafety/encoderForSafety - Свяжитесь с сервисной службой
330-00F3	**Error message** Отсутствует клавиша разрешения при проверке **Cause of error** При проверке оси вы держали нажатой клавишу подтверждения меньше, указанного в в системе ЧПУ лимита времени. **Error correction** Повторите проверку оси.
330-00F4	**Error message** Проверка во время фатальной ошибки **Cause of error** Вы пытались проверить ось, когда функциональная безопасность находилась в состоянии фатальной ошибки. **Error correction** - Перезапустите систему ЧПУ - При необходимости, свяжитесь с сервисной службой

Номер ошибки	Описание
330-00F5	**Error message** Ось не в проверочной позиции **Cause of error** - Проверяемая ось не находится в позиции проверки (безопасный машинный параметр positionMatch в CfgAxisSafety) - Ось слишком отклоняется от позиции проверки (безопасный машинный параметр positionDiffRef в CfgAxisSafety) **Error correction** - Подтвердите сообщение об ошибке с помощью CE и переведите ось в в позицию проверки - Затем выполните проверку оси Если сообщение появляется, даже если ось находится в правильной позиции: - В случае портальной связи, ось, отличная от отмеченной, может быть не на позиции. При необходимости, разъедините портальную связь для проверки. - Проверьте конфигурацию для направления движения оси и при необходимости исправьте её (машинные параметры signCorrActualVal, signCorrNominalVal или запись в столбце DIR таблицы двигателя) - Свяжитесь с производителем станка
330-00F6	**Error message** FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted **Cause of error** Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety > speedPosComptype with the value noComp is not allowed. **Error correction** - Reset the acceptance status - Reset the parameter value
330-00F7	**Error message** Axis in motion **Cause of error** Possible causes: - The axis to be checked is still in motion - Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion **Error correction** - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill - Then check the axis - Inform your service agency

Номер ошибки	Описание
330-00F8	**Error message** Internal software error **Cause of error** You checked an axis while another axis was still being checked **Error correction** - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency
330-00F9	**Error message** Checking of axes of different axis groups **Cause of error** You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups **Error correction** - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency
400-0720	**Error message** Не введен адрес требуемого кадра Текущий кадр (%1) не выбран **Cause of error** After an interruption in the program run, the control cannot resume program run from the present cursor location. **Error correction** Select the desired location for resuming the program with "GOTO" + block number, or with the mid-program startup function.
400-073E	**Error message** Параметр %1 не имеется **Cause of error** Значение не возможно считать из данных конфигурации **Error correction** Проверить конфигурацию
400-075F	**Error message** Ошибка считывания данных модели с %1 **Cause of error** Ошибка при чтении данных модели **Error correction** Удалить ошибочный файл и заново создать

Номер ошибки	Описание
400-0760	**Error message** Ошибка записи данных модели после %1 **Cause of error** Ошибка при записи данных модели **Error correction** Проверить емкость памяти, ошибка в системе файлов
400-0761	**Error message** Директория %1 не создается. **Cause of error** Каталог не возможно создать **Error correction** Проверить емкость памяти, ошибка в системе файлов
400-0768	**Error message** Выбор %1 не допускается **Cause of error** Таблица инструментов tool.t предназначена исключительно для прогона программы. **Error correction** Выбирать другую таблицу инструментов.
400-0773	**Error message** Не записывает параметров **Cause of error** Возможно, что файл конфигурации с защитой от записи **Error correction**
400-0775	**Error message** Модель графики неполная **Cause of error** **Error correction**
400-077F	**Error message** Файл будет сохранён и не может оставаться открытым **Cause of error** Файл сохраняется напрямую в редакторе. **Error correction** - После завершения сохранения, откройте файл заново. - Состояние можно распознать по иконке "Пожалуйста, ожидайте".

Номер ошибки	Описание
401-0001	**Error message** Сообщение %1 не передается **Cause of error** Внутренняя ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
401-0002	**Error message** Прикладная программа не инициализируется **Cause of error** Регистрация в сервере конфигурации не возможна. Конфигурация программируемых осей противоречивая. **Error correction** Проверить и изменить данные конфигурации
401-0003	**Error message** Указана недупускаемая опция %1 **Cause of error** Внутренняя ошибка программы **Error correction** Уведомить сервис
401-0004	**Error message** Файл %1 содержит уже двоично кодированную NC-программу **Cause of error** **Error correction**
401-0005	**Error message** Файл %1 не содержит NC-программы **Cause of error** **Error correction**
401-0006	**Error message** Файл %1 содержит уже кодированную NC-программу **Cause of error** **Error correction**
401-0007	**Error message** Файл %1 содержит данные с неизвестным форматом **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
401-0008	**Error message** Файл %2 перезаписываестя файлом %1 **Cause of error** **Error correction**
401-0009	**Error message** Данная дисковода %2 файла %1 не замещается **Cause of error** Программа ЧУ должна инсталлироваться на другом дисководе как O:, R: или V:. **Error correction** Проверить и изменить данные конфигурации для циклов и макросов ЧУ.
401-000A	**Error message** Файл %2 преобразован (%1) **Cause of error** **Error correction**
401-000B	**Error message** Файл %1 не возможно преобразовать на файл %2 **Cause of error** При преобразовании программы ЧУ появилась ошибка, файл не возможно сохранить в памяти. **Error correction** Проверить имя тракта и защиту от записи
401-000C	**Error message** Файл %2 зашифрован **Cause of error** **Error correction**
401-000D	**Error message** Инсталлирование циклов завершено **Cause of error** **Error correction**
401-000E	**Error message** Ошибка: **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
401-000F	**Error message** Файл %2 преобразован **Cause of error** **Error correction**
401-0010	**Error message** Файл %1 содержит данные недопускаемого формата. **Cause of error** Программа конвертировалась уже раньше на не считываемый формат данных без создания копии файла текста, из которой возможно выполнить повторное конвертирование. **Error correction** Файл копировать с исходным текстом программы повторно в управление и запустить повторно конвертирование.
401-0011	**Error message** Файл %1 содержит синтаксически некорректный блок ЧУ %2. **Cause of error** Программа применяет неизвестный цикл или неизвестную ось или содержит ошибку синтаксиса. **Error correction** Копировать файл в управление с корригированным исходным текстом и новый пуск конвертирования.
402-0001	**Error message** FK-программирование: противоречивый ввод **Cause of error** Программировали в пределах элемента контура или в разных элементах контура противоречивые данные. **Error correction** Проверить данные и изменить.
402-0002	**Error message** FK-программирование: неопределенная позиция старта **Cause of error** Перед началом последовательности FK не определили однозначной позиции инструмента. **Error correction** Перед началом последовательности FK программировать кадр перемещения с обоими координатами плоскости обработки.

Номер ошибки	Описание
402-0003	**Error message** FK-программирование: определение FPOL не имеется **Cause of error** Программировали в пределах последовательности FK полярные координаты, хотя не дефинировали полюса. **Error correction** Программировать полюс с помощью функции FPOL.
402-0004	**Error message** FK-программирование: FSELECT не допускается. **Cause of error** В последовательности FK находится кадр FSELECT, хотя контур однозначно определен. **Error correction** Изменить программу ЧУ: удалить соответственный кадр FSELECT.
402-0005	**Error message** FK-программирование: контур очень сложный **Cause of error** Количество не развертываемых кадров FK или количество выбираемых альтернативных траекторий контура превышает допускаемое максимальное количество 32. **Error correction** Развертывать последовательность FK с помощью FSELECT или ввести дополнительные данные.
402-0006	**Error message** FK-программирование: внутренная ошибка ПО **Cause of error** ПО управление не может рассчитать программированного контура, хотя все проверенные требования контура исполнены. **Error correction** Следует программировать желаемый контур другим образом. Если требуется уведомить службу сервиса.
402-0007	**Error message** FK-программирование: недопускаемая координата **Cause of error** Оператор программировал в пределах последовательности FK не разрешаемую ось. **Error correction** Программировать только координаты на плоскости обработки, которые дефинировались с FPOL (стандарт: XY-плоскость).

Номер ошибки	Описание
402-0008	**Error message** FK-программирование: ввод неполный **Cause of error** Оператор не программировал в пределах последовательности FK не все требуемые данные. Не допускаются: только одна координата в кадре FPOL только одна координата вспомогательной точки PD, P1, P2 или P3 вспомогательная точка PD без расстояния DP или наоборот дуга окружности FC/FCT без дефиниции направления вращения DR расстояние прямых DP без эталона параллельных PAR или наоборот **Error correction** Дополнить отсутствующие данные в программе ЧУ
402-0009	**Error message** FK-программирование: недопускаемый кадр перемещения **Cause of error** Опрератор программировал в пределах не развертыванной последовательности FK недопускаемый кадр перемещения, за исключением: FK-кадров, RND/CHF, APPR/DEP, L-кадров с компонентом движения исключительно перпендикулярно к плоскости FK. **Error correction** FK-последовательность сначала полностью развертывать или удалить не разрешаемые кадры перемещения. Не разрешаются функции траектории, определенные через серыве клавиши функций траектории и координаты содержащиеся на плоскости обработки (исключение: RND, CHF, APPR/DEP).
402-000A	**Error message** FK-программирование: операция не допускается **Cause of error** В открытых последовательностях FK недопускаютс отдельные: конец программы PGM END, преобразование координат CYCL DEF 7-11 и 26, смена инструмента TOOL CALL и вызовы программы PGM CALL. **Error correction** Сначала развертывание последовательности FK или неправильную операцию программировать в другом месте.

Номер ошибки	Описание
402-000B	**Error message** FK-программирование: недопускаемая ссылка на кадр **Cause of error** Из последовательности FK осуществлятся ссылка с помощью номера кадра на конечную точку или конечную касательную кадра, который либо - не существует - лежит слишком далеко (> 64 кадра дальше позади или > 32 кадра дальше впереди) - не является кадром перемеещения - принадлежит категории кадров, ссылки на которые принципиально не допускаются (преобразования, CC, FPOL, кадры только с данными оси или с машинными координатами) **Error correction** Ссылка на другой кадр или отказаться от ссылки.
402-000C	**Error message** FK-программирование: недостаточно введённых данных **Cause of error** The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks. **Error correction** * Add FK blocks as the end or edit them. * Add the missing data or NC blocks within the program. Note: - In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.) - If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach. An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command
600-0009	**Error message** Обработка отливки прервана из-за внутренной ошибки. Обработка не выполняется. %1 **Cause of error** Переполнение данных или недостаточная память! **Error correction** Проверить и при необходимости корригировать изделие!

Номер ошибки	Описание
600-000A	**Error message** Загатовка меньше готовой детали! %1 **Cause of error** Ошибка в определении деталей! **Error correction** Заново дефинировать детали!
600-000B	**Error message** Вершина сверла длиннее отверстия! Предсверление не выполняется. %1 **Cause of error** Возможно, что возник внутренний контур при создвании контура изделия. **Error correction** Проверить и при необходимости корригировать изделие!
600-000C	**Error message** Свободная память больше не имеется. %1 **Cause of error** Модуль данных слишком малый или контуры слишком большие! **Error correction** По возможности уменьшить деталь!
600-000F	**Error message** Внутренная ошибка - больше информац.в предупреждении сист. %1 **Cause of error** **Error correction**
600-0011	**Error message** Заготовка для обработки не имеется или в данных условиях обработка не выполняется. %1 **Cause of error** Ошибка в данных! **Error correction** Заново дефинировать обработку!

Номер ошибки	Описание
600-0012	**Error message** Для этого вида обработки не имеется функция автоматики! Следует выполнить обработку с ручным управлением! %1 **Cause of error** Определено неправильное главную обработку! **Error correction** Заново дефинировать главную обработку!
600-0013	**Error message** Так как не используется "Закрепление", принимается наружное закрепление длиной в 15 mm. %1 **Cause of error** Деталь не закреплена! **Error correction** TURN PLUS прервать и закрепить!
600-0015	**Error message** Так как не вводится огранич.резания, то оно установл. в конце обрабатываемой детали. %1 **Cause of error** Распределение ограничения резания покидается без данных **Error correction** Закрепление или записать значения для ограничения резания.
600-0031	**Error message** Программировать для инстурмента %2 скорость резания. Вводится в программу значение по умолчанию. %1 **Cause of error** База данных не комплектная! **Error correction** Расширить базу данных резания!

Номер ошибки	Описание
600-0032	**Error message** Программировать для инструмента %2 скорость главной подачи! Вводится в программу значение по умолчанию. %1 **Cause of error** База данных не комплектная! **Error correction** Расширить базу данных резания!
600-0033	**Error message** Загрузка данных резания для не идентифицированного идент. номера инструмента. Это не допускается. %1 **Cause of error** Так как инструмент выведен через DCS, появилась ошибка в ПО или в оборудовании. **Error correction** Еще раз загрузить деталь и новый пуск AAG!
600-0034	**Error message** Данные резания для инструмента не имеются в распоряжении. (идент. номер, материал, режущий материал %2) %1 **Cause of error** База данных не содержит данных о актуальной комбинации материалов режущих кромок! **Error correction** Следует дополнить базу данных режищуих материалов, затем новый пуск AAG!
600-0041	**Error message** Требуемая вторичная обработка не допускается! %1 **Cause of error** Ошибка ПО или неправильные данные в последовательности обработки! **Error correction** Проверить записанную последовательность обработки.

Номер ошибки	Описание
600-0049	**Error message** Созданный блок работы содержит некоррект. типы записи, или нет технологических данных. %1 **Cause of error** Не созадана запись технологии! **Error correction** Проверить, выбирался ли инструмент
600-0051	**Error message** Из-за обусловленного геометрией инструмента ограничения резания не выполняется чистовая обработка участка. %1 **Cause of error** Диаметр инструмента слишком большой! **Error correction** Выбор другово инструмента или дефиниция!
600-0081	**Error message** При автоматическом расчете позиции смены инструмента выбор инструм. должен быть установлен на револь. головку %1 **Cause of error** Неправильная установка параметра выбора инструмента. **Error correction** В редакторе параметров установить выбор инструмента на ревголовку
600-0083	**Error message** Не имеется допускаемый номер каретки, обработка продолжается с помощью номера каретки 1! %1 **Cause of error** Header недействительный! **Error correction** Следует записать номер суппорта в Header!

Номер ошибки	Описание
600-00A9	**Error message** Данные места обработки отсутствуют. Поэтому не допускается автоматический выбор инструмента! %1 **Cause of error** Данные вводятся неправильно! **Error correction** Заново ввести данные!
600-00AA	**Error message** Данные направления обработки отсутствуют. Поэтому не допускается автоматический выбор инструмента! %1 **Cause of error** Данные вводятся неправильно! **Error correction** Заново ввести данные!
600-00AB	**Error message** Данные вида обработки отсутствуют. Поэтому не допускается автоматический выбор инструмента! %1 **Cause of error** Данные вводятся неправильно! **Error correction** Заново ввести данные!
600-00B1	**Error message** Так как не имеется сверло достаточной рабочей длины в распоряжении, сквозное сверление не выполняется. %1 **Cause of error** Нет в распоряжении подходящего инструмента! **Error correction** Если возможно, расширить базу данных!
600-00B2	**Error message** Не имеется подходящий инструмент для внутренней черновой обработки, обрабатывается только участок. %1 **Cause of error** Нет в распоряжении точно подходящего инструмента! **Error correction** Если возможно, расширить базу данных!

Номер ошибки	Описание
600-00B3	**Error message** Не имеется подходящий инструмент для внутренней чистовой обработки, обрабатывается только участок. %1 **Cause of error** Нет в распоряжении точно подходящего инструмента! **Error correction** Если возможно, расширить базу данных!
600-00B4	**Error message** Подходящие инструменты отсутствуют (идеальный/альтернативный/аварийный инструмент: %2)! %3 %1 **Cause of error** База данных слишком малая. **Error correction** Ввести дальшие инструменты или увеличить возможные значения допуска.
600-00B5	**Error message** Требуется недопускаемый тип инструмента! Поэтому не допускается автоматический выбор инструмента. %1 **Cause of error** Ошибка ввода типа инструмента! **Error correction** Заново ввести тип инструмента!
600-00CC	**Error message** 1-ый предельный диаметр отверстия не может быть меньше 2-го предельного диаметра отверстия. %1 **Cause of error** UBD2 > UBD1 **Error correction** Заменить значения

Номер ошибки	Описание
600-00F9	**Error message** Из-за технологически необходимых ограничений резания следует пропустить определ. участки обработки. %1 **Cause of error** Ограничения резания зажимного патрона **Error correction** Другой зажим детали
600-0101	**Error message** Выбор инструмента не допускается для имеющихся данных вида, места и направлении обработки! %1 **Cause of error** Данные вводятся неправильно! **Error correction** Заново ввести данные!
600-0149	**Error message** На контуре готовой части имеются элементы с неопределенным прогрессом обработки. %1 **Cause of error** Ошибка анализа! **Error correction** Заново вчтитать контур и пуск AAG!
600-0181	**Error message** Длина начала или перебега резьбы очень большая! Столкновение с заготовкой или зажимными кулачками! %1 **Cause of error** Подходы или сбеги дефинированы слишком длинными. **Error correction** Корригировать подходы или сбеги.

Номер ошибки	Описание
600-0189	**Error message** Вторичное направление обработки инструмента недопускаемое, поэтому торцевые элем.не подверг. плановой чист.об-раб. %1 **Cause of error** Вспомогательная кромка для обработки плоскостей не дефинирована или ошибочно определена! **Error correction** Правильно дефинировать вспомогательную кромку!
600-01C3	**Error message** Определить атрибуты для резьбы. %1 **Cause of error** Нет определения атрибутов резьбы! **Error correction** Дефинировать атрибуты резьбы!
600-01C4	**Error message** Контур содержит резьбу, которой краевые элементы не полностью обработаны. %1 **Cause of error** Не обработанные участки контура! **Error correction** Обрабатывать вручную или обрабатывать в 2. зажиме.
600-01C9	**Error message** Имеется больше 6 видов резьбы в пределах одного места обработки. %1 **Cause of error** Для одного места обработки дефинровалось больше 6 резьб. **Error correction** Дефинировать максимально 6 резьб в одном месте обработки.
600-0211	**Error message** Заготовка и готовая часть не лежат на одной линии. Требуемая деталь не обрабатывается таким образом. %1 **Cause of error** Детали неправильно введены. **Error correction** Деталь удалить и заново дефинировать!

Номер ошибки	Описание
600-0212	**Error message** Направление вращения контура не можно определить! %1 **Cause of error** Детали неправильно введены. **Error correction** Детали удалить и заново дефинировать!
600-0213	**Error message** Контур заготовки содержит неисправляемые ошибки! Обработка поэтому не выполняется. %1 **Cause of error** Деталь неправильно введена. **Error correction** Удалить деталь и заново дефинировать!
600-0214	**Error message** Контур готовой части содержит неисправляемые ошибки! Обработка поэтому не выполняется. %1 **Cause of error** Деталь неправильно введена. **Error correction** Деталь удалить и заново дефинировать!
600-0215	**Error message** Определить заголовок программы! Лишь после определения выполняется обработка. %1 **Cause of error** Заголовок программы не генерировался или у него старая структура. **Error correction** Генерировать загаловок программы!

Номер ошибки	Описание
600-0229	**Error message** Угол не подходит для разделительной точки. Условие: внутренний угол > 180 градусов - входной угол копирования %1 **Cause of error** Разделительная точка так избрана, что AAG не может разработать возникающей из этой точки стратегии обработки. Разделительная точка игнорируется. **Error correction** Обработку следует выполнить с IAG или изменить положение разделительной точки.
600-022A	**Error message** Элемент контура для обработки через разделительную точку лежит в пределах зажима. Разделительная точка удаляется. %1 **Cause of error** Разделительная точка лежит вне зоны зажима. **Error correction** Использовать другой зажим или изменить положение разделительной точки.
600-0239	**Error message** Следует определить либо все виды подобработки либо никакого. %1 **Cause of error** **Error correction**
600-0261	**Error message** Фрезерование карманов/местной выборки не выполняется. Альтернативно фрезеруется контур. %1 **Cause of error** Определена фигура без указания атрибутов. Неизвестный вид обработки, внутри или на наружии. Поэтому принимается обработка кармана. **Error correction** Распределить атрибуты контура!

Номер ошибки	Описание
600-0262	**Error message** Радиус фрезы не можно определить на основании контура. Применяется стандартная фреза (%2). %1 **Cause of error** Контур не содержит закругленного внутренного угла. Таким образом не возможно определить диаметр фрезерования. **Error correction**
600-0263	**Error message** Направление поворота контура не определено. Если радиус фрезы не можно определить ==> станд. фреза (%2 диаметр) %1 **Cause of error** Контур ялвяется открытым. Открытые контуры только гравируются. **Error correction**
600-0264	**Error message** Сторона для обраб.не определена однозначно. Она выбирается взависимости от глубины. %1 **Cause of error** Нет присвоения атрибутов контура. **Error correction** Распределить атрибуты контура!
600-0265	**Error message** Карманы обрабатываются только внутри. %1 **Cause of error** Для кармана присвоен или атрибут "контур" или "наружие". **Error correction** Присвоить атрибут "внутри"!
600-0266	**Error message** Местные выборки обрабатываются только на наружии. %1 **Cause of error** Для острова присвоен либо атрибут "контур" либо "внутри". **Error correction** Присвоить атрибут "наружие"!

Номер ошибки	Описание
600-0267	**Error message** Инструмент диаметром в %2 не имеется. Альтернативно выбирается инструмент диаметром в %3. %1 **Cause of error** Соответственный инструмент не находится в ревголовке или в файле или инструмент с указанным диамтером не подходит оптимально для обработки. **Error correction** Предоставить другие инструменты или изменить параметры.
600-02D9	**Error message** Инструмент не имеется. На торц. стороне следует работать левым а на задней стороне правым инструментом. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Параметры из геометрии и параметры инструмента проверить.
600-02DA	**Error message** В файле не имеетсяе инструмент, с помощью которого можно осуществлять обработку. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры
600-02DB	**Error message** В файле не имеетсяе инструмент, с помощью которого можно осуществлять обработку. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры из геометрии и параметры инструмента

Номер ошибки	Описание
600-02DC	**Error message** Не имеется инструмент, с допускаемым для обработки вспомогательным направлением обработки. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры из геометрии и параметры инструмента.
600-02DD	**Error message** Инструмент не имеется. С имеющимися углами в плане и при вершине контур не можно обрабатывать %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры из геометрии и параметры инструмента.
600-02DE	**Error message** Инструмент не имеется. Ширина режущей кромки (без радиуса) инструмента очень большая для прорезки. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры из геометрии и параметры инструмента.
600-02DF	**Error message** Инструмент не имеется. Глубина прорезания инструмен-та не достаточна. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры из геометрии и параметры инструмента.

Номер ошибки	Описание
600-02E0	**Error message** Не имеется подход.инструмент, которого направл. вращения подходит к стороне обработки контура и направлении фрезер. %1 **Cause of error** Осуществляется поиск инструмента с определенным направлением вращения, который еще не дефинирован. **Error correction** Переключение в атибутах обработки на порут-ное/встречное движение или наоборот
600-02E1	**Error message** Инструмент не имеется. Обработка допускается только с помощью стационарных инструментов. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02E2	**Error message** Инструмент не имеется. Обработка допускается только с помощью приводимых инструментов. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить парамтеры геометрии и инструмента
600-02E3	**Error message** Инструмент не имеется. Следует проверить зубчатое зацепление фрезы. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геомтерии и инструмента

Номер ошибки	Описание
600-02E4	**Error message** Инструмент не имеется. Рабочая длина не достаточна. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры инструмента и геометрии
600-02E5	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить диаметр фрезерования. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента
600-02E6	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить угол фрезерования. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента
600-02E7	**Error message** Мультиинструменты не поддерживаются и поэтому отвергаются. %1 **Cause of error** Автоматический выбор инструмента не работает с мультиинструментами. **Error correction**
600-02E8	**Error message** Не имеется инструмент, подходящий к месту крепления. %1 **Cause of error** Типы закрепления инструмента и инструментального суппорта не совпадают. **Error correction** В случае неправильного типа закрепления следует сравнить тип закрепления инструмента с типом закрепления мест закрепления инструментального суппорта.

Номер ошибки	Описание
600-02E9	**Error message** Инструмент не имеется. Рабочая длина не достаточна. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02EA	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить диаметр сверления. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02EB	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить угол при вершине инструмента. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02EC	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить диаметр стойки. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02ED	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить длину стойки. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента

Номер ошибки	Описание
600-02EE	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить угол раззенковки. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02EF	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить шаг резьбы. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02F0	**Error message** Инструмент не имеется. Проверить угол центрирования. %1 **Cause of error** Оптимизация удаляет все инструменты, так как они считаются не подходящими для AAG. **Error correction** Проверить параметры геометрии и инструмента.
600-02F1	**Error message** Инструмент не имеется. Отсутствуют данные про материал лезвия. %1 **Cause of error** Нет материала кромки в данных инструмента. **Error correction** Записать режущие материалы в данных инструмента!
600-0301	**Error message** Назначить параметры выбора для вида выбора инструмента! %1 **Cause of error** Ошибка в параметрах! **Error correction** В редакторе параметров установить параметр вида выбора инструмента!

Номер ошибки	Описание
600-0302	**Error message** Для номера каретки не имеется определение данных инструмента и револьверной головки. %1 **Cause of error** Ошибка в параметрах! **Error correction** В редакторе параметров установить параметр вида выбора инструмента!
600-0304	**Error message** Допускается только обработка инструментами револьверной головки! %1 **Cause of error** Автоматическое распределение мест магазина не поддерживается AAG. **Error correction** В редакторе параметров установить параметр вида выбора инструмента!
600-0305	**Error message** Недопускаемое распределение каретки/шпинделя в заголовке программы! %1 **Cause of error** Неправильное описание параметра в загаловке программы **Error correction** Изменить загаловок программы
600-0306	**Error message** Допускаемый номер каретки в заголовке программы! %1 **Cause of error** Неправильное описание параметров в загаловке программы **Error correction** Изменить загаловок программы

Номер ошибки	Описание
600-0307	**Error message** Тип оправки инструмента %2 не подходит к типам оправок в револьверной головке. %1 **Cause of error** При автоматическом выборе инструмента из файла осуществляется сравнение типа закрепления из ревголовки с типом закрепления из инструмента. Эти типы закрепления должны совпадать. **Error correction** Согласовать типы закрепрления
600-0309	**Error message** Выбранный инструмент не имеется в револьверной головке. %1 **Cause of error** Ревголовка неправильно распределена или параметр выбора инструмента ошибочно установлен! **Error correction** Установка выбора инструмента на распределение ревголовки "НОВЫЙ" и пуск INI_REVBELEGUNG!
600-030A	**Error message** Револьверная головка полна! %1 **Cause of error** Ревголовка полная! **Error correction** Проверить распределение мест ревголовки и удалить не требуемые инструменты!
600-030B	**Error message** Назначить параметры выбора для вида выбора инструмента! %1 **Cause of error** Ошибка параметров! **Error correction** Установка параметра вида выбора инструмента в редакторе параметров!

Номер ошибки	Описание
600-030C	**Error message** Инструмент %2 не подходит для места посадки %3. %1 **Cause of error** Инструмент не подходит из-за вида закрепления и предпочитаемого закрепления в описании инструментального суппорта к идеальному, временному или аваийному месту. Поставляется поэтому на свободное место. **Error correction** Места вставления должны соответственно описываться в описании инструментального суппорта.
600-030D	**Error message** Свободное место для инструмента не имеется или инструмент не подходит к суппорту из-за типа оправки. %1 **Cause of error** Инструментальный суппорт полный или инструмент или свободные места в головке не подходят друг к другу из-за типа закрепления. **Error correction** В случае неправильного типа закрепления следует сравнить тип закрепления инструмента с типом закрепления мест инструментального суппорта.
600-030E	**Error message** Не имеется инструмент, подходящий к месту крепления. %1 **Cause of error** Типы закрепления инструмента и инструментального суппорта не совпадают. **Error correction** В случае неправильного типа закрепления следует сравнить тип закрепления инструмента с типом закрепления мест инструментального суппорта.
600-030F	**Error message** Инструмент %2 не обладает номером кулачка или места. %1 **Cause of error** В инструментах базы данных следует указывать номер кулачка или номер кода. **Error correction** Записать номер кода или кулачка в данных инструментов.

Номер ошибки	Описание
600-0379	**Error message** Инструмент не имеется в базе данных. (идент. номер инструмента %2)! %1 **Cause of error** Инструмент вставлен непосредственно в ревголовку! **Error correction** Данные инструмента записать в базу данных!
600-0399	**Error message** Вал не обработан предварительно, поэтому при имеющемся закреплении не выполнятеся обратная обработка. %1 **Cause of error** Вал обладает константным диаметром. **Error correction** Удалить деталь и заново дефинировать!
603-0161	**Error message** Продлинение предельного контура под углом подвода не выполняется, так как тогда возникает петля контура! %1 **Cause of error** Угол подвода так избран, что предельный контур пересекается сам с собор при удлинении в углу подвода. **Error correction** Так выбирать угол подвода, что исключается петля контура или по другому выбирать участок обработки!
603-0162	**Error message** Продлинение предельного контура под углом отвода не выполняется, так как тогда возникает петля контура! %1 **Cause of error** Угол отвода так избран, что предельный контур пересекается сам с собор при удлинении в углу отвода. **Error correction** Так выбирать угол отвода, что исключается петля контура или по другому выбирать участок обработки!

Номер ошибки	Описание
603-0164	**Error message** Ошибка в определении готовой части или в опред.заготовки. Начальный элемент диапазона обраб. вне заготовки. %1 Невозможно обработать диапазон контура с активным инструментом. **Cause of error** Это вероятно ошибка дефиниции загатовки, значит предельный контур лежит вблизи элемента подвода вне загатовки! **Error correction** Проверить программу ЧУ относительно дефиниции загатовки и корригировать при необходимости дефиницию загатовки.
603-0165	**Error message** Ошибка в определении готовой части или в опред.заготовки! Конечный элемент диапазона обраб. вне заготовки! %1 **Cause of error** Это вероятно ошибка дефиниции загатовки, значит предельный контур лежит вблизи элемента подвода вне загатовки! **Error correction** Проверить программу ЧУ относительно дефиниции загатовки и корригировать при необходимости дефиницию загатовки.
603-0182	**Error message** Из-за геометрии режущей кромки инструмента остается материал! %1 **Cause of error** Плохой выбор инструмента **Error correction** Выбирать инструмент, который со своей геометрию кромки может обрабатывать углубления контура.

Номер ошибки	Описание
603-01A2	**Error message** Целый диапазон обработки является контуром врезания и удаляется. %1 **Cause of error** Цикл не должен обрабатывать контуров врезания. Так как целый предельный контур идентифицировался как контур врезания, он удаляется. **Error correction** Либо выбирать цикл "с погружением" либо выбирать другой участок обработки!
603-01A3	**Error message** Очень много участков врезания! Цикл не отрабатыв.из-за нехватки памяти. Уменьшить участок обраб. %1 **Cause of error** Контуры врезания сохраняются внутренно в списке контуров. Не хватало места в памяти, чтобы записать в памяти все конутры врезания. Поэтому цикл прервал отработку. **Error correction** Следует попробовать выполнить цикл на участке обработки поменьше.
603-01E0	**Error message** Недопускаемая позиция для угла заготовки (X1,Z1) %1 **Cause of error** Угол загатовки так дефинировался, что загатовка не включает полностью контура ICP. **Error correction** Корригировать координаты (X1,Z1)
603-01E2	**Error message** Остается материал в прорезке из-за ширины режущей кромки. %1 **Cause of error** Так избрали участок обработки, что инструмент не досигает предельного контура в каждой точке из-за его геометрии кромки. **Error correction** Выбирать другой инструмент или другой участок обрабокти.

Номер ошибки	Описание
603-0242	**Error message** На выбранном участке контура для цикла нет ничего для обработки. %1 **Cause of error** Это состояние может появится, если припуск больше чем максимальное расстояние между предельным контуром и контуром загатовки. **Error correction** Выбирать поменьше припуск или другой участок обработки.
603-0243	**Error message** На выбранном участке контура для цикла нет ничего для обработки. %1 **Cause of error** Избранные припуски были больше чем макс. расстояние между предельным контуром и контуром загатовки или уже обработанный участок должен еще раз обрабатываться. **Error correction** Выбирать поменьше припуск или другой участок обработки.
603-0244	**Error message** Продольное ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент! %1 **Cause of error** Дефинировалось ограничение резания продольное и инструмент так позиционирован, что ограничение резания перекрывает предельный контур от инструмента. **Error correction** Инструмент следует позиционировать на той же стороне ограничения резания, на которой лежит обрабатываемый предельный контур! Заново позиционировать инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-0245	**Error message** Торцовое ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент! %1 **Cause of error** Определили план ограничения резания и инструмент так позиционирован, что ограничение резания перекрывает предельный контур от инструмента. **Error correction** Инструмент следует позиционировать на той же стороне ограничения резания, на которой лежит обрабатываемый предельный контур! Заново позиционировать инструмент!
603-0247	**Error message** Эквидистантный контур припуска не рассчитывается! Цикл не отрабатывается. %1 **Cause of error** Появилось от эквидистант сообщение об ошибках и эквидистанта не выполняется! **Error correction** Уведомите сервис!
603-0261	**Error message** Обработка не выполняется с помощью выбр. инструм.! Выбрать другой инструмент! %1 **Cause of error** Вспомогательное направление обработки, возникающее из геометрии кромки, не записано в WZ_NORM. Поэтому откидывание инструмента не допускается! **Error correction** Выбирать другой инструмент!
603-0281	**Error message** Позиция инструмента не определена! Позиционировать инструмент. %1 **Cause of error** Дефинировали продольное ограничение резания. Для инструмента нет действительных кооридинат положения! **Error correction** Позиционировать инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-0282	**Error message** Позиция инструмента не определена! Позиционировать инструмент. %1 **Cause of error** Дефинировали ограничение резания в плане. Для инструмента нет действительных координат положения! **Error correction** Позиционировать инструмент!
603-0283	**Error message** Инструмент позиционирован точно на продольном ограничении резания! Участок обработки не можно определить. %1 **Cause of error** Невозможно обноружить, с которой стороны ограничения резания следует выполнить обработку вдоль предельного контура, так как инструмент лежит точно на оси ограничения. **Error correction** Позиционировать инструмент на обрабатываемую сторону ограничения резания вдоль контура.
603-0284	**Error message** Инструмент позиционирован точно на торцовом ограничении резания! Участок обработки не можно определить! %1 **Cause of error** Невозможно обноружить, с которой стороны ограничения резания следует выполнить обработку предельного контура в плане, так как инструмент лежит точно на оси ограничения. **Error correction** Позиционировать инструмент в плане на обрабатываемую сторону ограничения резания контура.
603-02A1	**Error message** Цикл черновой обработки вызван вместе с инструментом, недопускаемым для этой задачи! %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-02A2	**Error message** Цикл прорезания вызывался вместе с недопускаемым для этой задачи инструментом! %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой инструмент!
603-02A3	**Error message** Цикл чистовой обработки вызван вместе с инструментом, недопускаемым для этой задачи! %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой инструмент!
603-02A4	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кромкой (+Z) ни вспомогат. (+X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02A5	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кромкой (+Z) ни вспомогат. (-Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-02A6	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(+Z) ни вспомогательной (-X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02A7	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(+X) ни вспомогательной (+Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02A8	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(+X) ни вспомогательной (-Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02A9	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(+X) ни вспомогательной (-X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-02AA	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-Z) ни вспомогательной (+Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02AB	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-Z) ни вспомогательной (X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02AC	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-Z) ни вспомогательной (-X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02AD	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-X) ни вспомогательной (+Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-02AE	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-X) ни вспомогательной (+X). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02AF	**Error message** Участок контура не обрабатывается с помощью актуального инструмента ни глав.реж.кром.(-X) ни вспомогательной (-Z). %1 **Cause of error** **Error correction** Выбирать другой участок контура или другой инструмент!
603-02B0	**Error message** Направление обработки не совместимое с направлением контура. Продольный или торцовой цикл не выполняется. %1 **Cause of error** Вызывали цикл продольной или поперечной обработки с инструментом, которого направление обработки не сопадает с направлением предельного контура. ОТКИДЫВАНИЕ инструмента однако не разрешается, так как из продольного цикла возник бы поперечный и наоборот. **Error correction** Выбирать другой инструмент или повернуть направление обработки!

Номер ошибки	Описание
603-02B1	**Error message** Прорезку не можно обрабатывать с помощью выбранного инструмента. Проверить ПРОРЕЗКУ и ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА! %1 **Cause of error** Либо пробовали обрабатывать прорезку шириной 0 либо пробовали обрабатывать радиальную прорезку с аксиальным прорезным резцом или наоборот. **Error correction** Проверить прорезку и выбор инструмента!
603-02C1	**Error message** Подвод к предельному контуру под данным углом подвода не допускается из-за геометрии режущих кромок инструмента! %1 **Cause of error** С заданным инструментом невозможно подвести к предельному конутру под этим углом, так как обработка выполняется тогда вспомогательной кромкой! **Error correction** Выбирать другой угол подвода или другой инструмент!
603-02C2	**Error message** Отвод от предельного контура под данным углом подвода не допускается из-за геометрии режущих кромок инструмента! %1 **Cause of error** С заданным инструментом невозможно отвести от предельного контура под этим углом, так как обработка выполняется тогда вспомогательной кромкой! **Error correction** Выбирать другой угол отвода или другой инструмент!

Номер ошибки	Описание
603-02C3	**Error message** Торцовое ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент! %1 **Cause of error** Предельный контур не обрабатывается в цикле черновой обработки из-за актуальной позиции инструмента и избранного ограничения резания в плане! **Error correction** Так позиционировать инструмент, чтобы стоял на другой стороне оси ограничения резания или выбирать другое ограничение резания в плане.
603-02C4	**Error message** Продольное ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент. %1 **Cause of error** Предельный контур не обрабатывается в цикле черновой обработки из-за актуальной позиции инструмента и избранного ограничения продольного резания! **Error correction** Так позиционировать инструмент, чтобы стоял на другой стороне оси ограничения резания или выбирать другое ограничение продольного резания.
603-02E1	**Error message** Продольное ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент! %1 **Cause of error** Предельный контур не обрабатывается в цикле прорезания из-за актуальной позиции инструмента и избранного ограничения продольного резания! **Error correction** Так позиционировать инструмент, чтобы стоял на другой стороне оси ограничения резания или выбирать другое ограничение продольного резания.

Номер ошибки	Описание
603-02E2	**Error message** Торцовое ограничение резания не совместимое с актуальной позицией инструмента. Позиционировать инструмент! %1 **Cause of error** Предельный контур не обрабатывается в цикле прорезания из-за актуальной позиции инструмента и избранного ограничения резания в плане! **Error correction** Так позиционировать инструмент, чтобы стоял на другой стороне оси ограничения резания или выбирать другое ограничение резания в плане.
603-0301	**Error message** Очень мало памяти для отдельных участков контура. Цикл не отрабатывается! Уменьшить участок обработки! %1 **Cause of error** Предельный контур сменяется так часто с контуром загатовки, что отдельные участки контура не сохраняются больше в списке контура. **Error correction** Уменьшить участок обработки и еще раз обрабатывать.
603-0321	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2 или WO 8. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0322	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 4 или WO 6. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-0323	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5 или WO 7. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0324	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0325	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1 или WO 2 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0326	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-0327	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 3 или WO 4 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0328	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 4 или WO 5 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0329	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5 или WO 6 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-032A	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 6 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-032B	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки Выбрать WO 7 или WO 8 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-032C	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 8 или WO 1 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-032D	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2, WO 3, WO 5 или WO 6 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-032E	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 2, WO 6 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!

Номер ошибки	Описание
603-032F	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 8, WO 3 или WO 4 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-0330	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 4, WO 5, WO 7 или WO 8 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-0331	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 3, WO 5 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-0332	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2, WO 4, WO 6 или WO 8 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!

Номер ошибки	Описание
603-0333	**Error message** Контур обработки выходит за пределы центра вращения Изменить соответствующие координаты! %1 **Cause of error** Угловые точки обрабатываемого контура программировались с выходом за центр вращения **Error correction** Так ввести координаты, чтобы контур лежал полностью на одной стороне от центра вращения
603-0334	**Error message** Плоскость для обработки не имеется У цикла нечего обрабатывать! %1 **Cause of error** Контур обработки состоит только из одного параллельного к оси участка, так что цикл не рассчитывает поверхности обработки. **Error correction** Изменить записанные координаты
603-0335	**Error message** Позиция инструмента не допускается! Позиционировать перед или над областью обработки! %1 **Cause of error** При указанной позиции инструмента цикл не может подвести к точке старта обработки без столкновения. **Error correction** Позиционировать инструмент перед или над участком обработки
603-0336	**Error message** Оперативная память полна! Уведомить сервис! %1 **Cause of error** Нет места в памяти для расчета контура **Error correction** Исправляется только сервисом.

Номер ошибки	Описание
603-0337	**Error message** Неподходящий инструмент для точения. Выбрать токарный инструмент. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-0338	**Error message** Неподходящий инструмент для прорезки. Выбрать прорезной резец. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов ВНИМАНИЕ: выбор инструмента решает о обработке слева или справа от контура!
603-0339	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 3 или WO 2. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-033A	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 3 или WO 4. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-033B	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2, WO 8 или WO 1. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-033C	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 2, WO 8 или WO 7. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-033D	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 4, WO 6 или WO 3. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-033E	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 4, WO 6 или WO 5. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-033F	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 7 или WO 6. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0340	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 7 или WO8. %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0341	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 или WO 5 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0342	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 3, WO 4 или WO 5 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-0343	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0344	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 6 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0345	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 или WO 1 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0346	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 7, WO 8 или WO 1 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-0347	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0348	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 2 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0355	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 или WO 1 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0356	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 7, WO 8 или WO 1 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-0357	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0358	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 2 или WO 3 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0359	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 или WO 5 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-035A	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 3, WO 4 или WO 5 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов

Номер ошибки	Описание
603-035B	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 или WO 7 %1 **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-035C	**Error message** Неподходящий инструмент для обработки. Выбрать WO 5, WO 6 или WO 7 %1 Направление главного реза не соответствует контуру. **Cause of error** Выбирали для предстоящей обработки не подходящий инструмент. **Error correction** Выберите один из предлогаемых инструментов
603-0360	**Error message** НедопустимаяОриентацияИнструмента для циклаПоперечнойОбработки **Cause of error** Для цикла поперечной обработки ориентация инструмента 2 и 6 в черновой обработке не возможна. **Error correction**
603-0361	**Error message** НедопустимаяОриентацияИнструмента для циклаПродольн.Обраб. **Cause of error** Для цикла продольной обработки ориентация инструмента 4 и 8 в черновой обработке не возможна. **Error correction**

Номер ошибки	Описание
603-0366	**Error message** The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1 **Cause of error** Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen. **Error correction** Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob - die zu bearbeitende Kontur - das gewählte Werkzeug - die gewählte Anstellung - der programmierte Zyklus der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese. Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter. Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.
605-024E	**Error message** Запрограммированная глубина резания слишком мала %1 **Cause of error** The programmed value is too small. **Error correction** Check the NC program
605-0278	**Error message** Ось подачи остановилась ещё в резьбе %1 **Cause of error** The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used. **Error correction** Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.

Номер ошибки	Описание
605-0279	**Error message** Ось подачи ещё ускоряется в резьбе %1 **Cause of error** The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly. **Error correction** Increase the run-in length B
605-027A	**Error message** Рассчитанная длина захода слишком короткая %1 **Cause of error** The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length. **Error correction** Program a run-in length, or increase the recess or undercut
605-027B	**Error message** Рассчитанная длина перебега слишком короткая %1 **Cause of error** The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length. **Error correction** Program a run-out length, or increase the recess or undercut
605-032C	**Error message** "TOOL_P" сконфигурирован без магазина инструментов **Cause of error** Был задан маршрут к таблице позиций в конфигурации станка несмотря на то, что магазин инструментов не конфигурирован. Доступы исполняющей системы PLC к таблице позиций разблокируются с помощью символьного названия ‚TOOL_P' только для магазина инструментов. **Error correction** Согласуйте конфигурацию станка: - Удалите задание маршрута ‚TOOL_P' для таблицы позиций, магазины инструментов не конфигурированы.

Номер ошибки	Описание
605-032D	**Error message** Магазин инстр. сконфигурирован без указания пути к файлу "TOOL_P" **Cause of error** Магазины инструментов были конфигурированы без задания маршрута TOOL_P для таблицы позиций. **Error correction** Согласуйте конфигурацию станка: - Внесите символьное название "TOOL_P" для таблицы позиций в CfgTablePath. - Внесите маршрут для таблицы позиций под "TOOL_P"
605-0342	**Error message** Текущая позиция инструмента не известна **Cause of error** Смена инструмента была прервана. **Error correction** - Скорректируйте, по возможности, возникшие ошибки и повторите смену инструмента - Свяжитесь с сервисной службой
605-0344	**Error message** Не разрешается мониторинг защитн. зоны в системе осей с осью B **Cause of error** Контроль защитной зоны в системе осей не учитывает изменений позиции инструмента через оси вращения (например, ось B). **Error correction** - Необходима активация расширенного мониторинга защитной зоны (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Кроме этого, для станков с возможностью обработки обратной стороны требуется адаптация в области кинематики. - Свяжитесь с производителем станка - Свяжитесь с сервисной службой
605-0358	**Error message** Starting block of channel <%2> cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1 **Cause of error** The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached. **Error correction** Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.

Номер ошибки	Описание
605-0359	**Error message** Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1 **Cause of error** The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information. **Error correction** Correct the configuration data and complete the tables.
606-0062	**Error message** Расчёт траектории подвода не возможен %1 **Cause of error** Совсем не подходящий контур изделия или загатовки! **Error correction** Проверить контуры!
606-02E2	**Error message** Обрабатываемая область не задана %1 **Cause of error** Если появляется ошибка в Turn-Plus, то это ВНУТРЕННАЯ ОШИБКА ПО, так как цикл нельзя включить без определения участка обработки. **Error correction** Уведомить сервис.
606-02E3	**Error message** Отрицательное безопасное расстояние не допускается %1 **Cause of error** Глобальный параметр обработки ошибочный или безопасное расстояние с G47 установлено на недопускаемое значение! **Error correction** Редактировать глобальный параметр обработки или установить безопасное расстояние перед вызовом цикла с G47.

Номер ошибки	Описание
606-0343	**Error message** Задана не действительная глубина резания; в цикле используется 2/3 максимальной глубины резания инструментом %1 **Cause of error** Значение параметра P функции G является меньше или равно 0. **Error correction** Заново установить параметр P кадра ЧУ.
606-0345	**Error message** Внутренняя память для расчёта проходов заполнена %1 **Cause of error** Пример: 50 мм припуск при глубине резания 0.003 мм. Цикл требует потом слишком много памяти чтобы сохранить все линии резания. **Error correction** Записать глубину резания побольше!
606-0385	**Error message** Слишком много угловых шагов для цикла одновременного точения **Cause of error** Из-за слишком большого разрешения диапазона угла расчёт цикла одновременного точения слишком длительный. Разрешение будет автоматически уменьшено. **Error correction**
606-0386	**Error message** Недействительный контур для цикла одновременного точения Не действительный контур инстр. для одноврем. цикла точения **Cause of error** - Цикл содержит ошибочный контур. - Внутренняя ошибка ПО. **Error correction** - Проверьте контур: контуры заготовки, инструментального суппорта и контур обработки должны быть замкнутыми. Все элементы должны быть не нулевыми. - Свяжитесь с отделом клиентской поддержки.

Номер ошибки	Описание
606-0387	**Error message** Элемент контура не выделен правильно (цикл одновр. точения) **Cause of error** Элемент контура центральной точки траектории не правильно маркирован для цикла одновременного точения. **Error correction** Должны соблюдаться следующие условия: - Открытая область контура должна быть маркирована, как "CYC" - Начальный элемент области должен быть первым элементом контура.
606-0388	**Error message** Внутренняя ошибка в цикле одновр. точения **Cause of error** Цикл одновременного точения не может быть выполнен из-за внутренней ошибки. **Error correction** - Проверьте детальную информацию во "ВНУТРЕННЯЯ ИНФО". - Создайте сервисный файл и свяжитесь с сервисной службой.
606-0389	**Error message** Контур не может быть полностью отработан **Cause of error** Цикл одновременного точения с выбранными параметрами не может полностью обработать запрограммированный контур без повреждений. **Error correction** Настройте, пока это технически возможно, диапазон углового положения инструмента в цикле или, в случае необходимости, выберите другой инструмент для обработки.
606-038B	**Error message** Одновремен. точение: инструмент находится далеко за контуром **Cause of error** Для корректной последовательности подвода/отвода инструмент не должен располагаться по оси Z "снизу" заготовки или контура обработки. **Error correction** Позиционируете инструмент дальше от зажимного патрона (вдоль Z+), чтобы были возможны корректные стратегии входа/выхода.

Номер ошибки	Описание
606-038C	**Error message** Поворотное движение приводит к столкновению с инструментом **Cause of error** Цикл не может повернуть инструмент из исходной позиции в начальную позицию рассчитанную циклом или из конечной позиции назад в исходную позицию. **Error correction** Позиционируйте инструмент вне областей столкновений, дальше от заготовки.
606-038D	**Error message** Одновременное точение:радиус режущей кромки не должен быть 0 **Cause of error** Синхронные токарные циклы требуют инструмента с радиусом резца больше 0. **Error correction** Выберите другой инструмент для обработки
606-038E	**Error message** Положение инструмента не определено **Cause of error** При открытых контурах для синхронных токарных циклов должно быть запрограммировано положение инструмента. **Error correction** Задайте, должен ли инструмент обрабатывать справа или слева от контура.
606-0391	**Error message** Невозможно рассчитать вход/выход без наличия столкновений **Cause of error** Для заданного контура точения и позиции инструмента безопасные траектории подвода/отвода не могут быть рассчитаны. **Error correction** Возможно, контур, в принципе, не имеет безопасных траекторий подвода/отвода. Проверьте контур и скорректируйте, при необходимости, позицию инструмента.

Номер ошибки	Описание
606-0392	**Error message** Желаемые углы наклона не могут быть реализованы без столкновения Cannot reach desired angle of incidence at beginning of contour %1 **Cause of error** Цикл не может быть выполнен, так как запрограммированный угол наклона может привести к столкновению. **Error correction** Измените управляющую программу - скорректируйте соответствующим образом угол наклона
606-0394	**Error message** Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1 **Cause of error** Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°. **Error correction** - Decrease the clearance angle or - Select a different tool
606-0396	**Error message** Cycle changes angle of incidence at starting point %1 **Cause of error** An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach". **Error correction** - Select a different type of approach or - Approach the desired inclination angle manually
606-0397	**Error message** Вспом. контур инст. содержит ошибки, мониторинг столкновений не возможен %1 **Cause of error** The description of the tool head does not include a closed envelope. **Error correction** Adapt or correct the description of the tool head.

Номер ошибки	Описание
606-0398	**Error message** Кор. износа нарушает припуски держ. %1 **Cause of error** The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize **Error correction** Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool
606-0399	**Error message** Превышено максимальное врезание **Cause of error** Заданное врезание должно быть меньше, чем максимальное врезание. **Error correction** Уменьшите заданное врезание или, при необходимости, увеличьте максимальное врезание
606-039A	**Error message** Начальный угол инструмента не в разрешённом диапазоне угла. **Cause of error** The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle. **Error correction** Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly
606-039B	**Error message** %1 %2 остаётся материал **Cause of error** Заданный контур не может быть полностью обработан, останется материал. Это может иметь различные причины, например, инструмент геометрически не может достичь некоторые области или заданный диапазон угла наклона делает доступ невозможным. **Error correction** Остаточный материал должен быть учтён при последующей обработке

Номер ошибки	Описание
606-039C	**Error message** Цикл не может обработать заданный целевой контур **Cause of error** Цикл не может обработать целевой контур с заданными параметрами и выбранным инструментом. **Error correction** Скорректируйте соответствующие параметры или измените целевой контур или выберите подходящий инструмент.
606-039D	**Error message** Превышено максимальное врезание инструмента **Cause of error** Выбранное врезание превышает 2/3 длины резца инструмента. Линии резания будут, при необходимости, скорректированы. **Error correction** Уменьшите желаемую глубину резания или выберите подходящий инструмент
606-039F	**Error message** Врезание не соответствует длине режущей кромки **Cause of error** Возможные причины: - Текущее врезание больше, чем максимальная глубина резания - Максимальная глубина врезания больше, чем 2/3 текущей длины режущей кромки **Error correction** Уменьшите (максимальное) врезание или используйте подходящий инструмент
606-03A0	**Error message** The safety clearance is too small %1 **Cause of error** The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision. **Error correction** Program a greater safety clearance.

Номер ошибки	Описание
60F-0033	**Error message** Готовая часть не находится больше в пределах имеющейся заготовки. %1 **Cause of error** Область контура готовой детали, например, конечная точка, лежит за пределами определённой заготовки. Это предупреждение не оказывает влияния на работу программы. **Error correction**
612-0001	**Error message** Системное предупреждение: %1 **Cause of error** Предупреждение системы. Появилась внутренная испрвляемая ошибка. Процесс НЕ прерывается. **Error correction**
612-0002	**Error message** Системная ошибка: %1 **Cause of error** Появилась серезная ошибка. Процесс закрывается. **Error correction**
620-004D	**Error message** Инструмент ID %1 не имеется Инструмент не найден (%1) **Cause of error** В список револьвера или магазина внесён инструмент, отсутствующий в таблице инструментов. **Error correction** Удалите инструмент из списка револьвера/магазина, или внесите инструмент в таблицу инструментов.
621-003F	**Error message** Диаметр спирали более чем в 2 раза больше диаметра фрезы %1 **Cause of error** При выбранном диаметре фрезы в центре спирального врезания остаётся материал. **Error correction** Запрограммируйте меньший "Диаметр спирали"

Номер ошибки	Описание
621-0040	**Error message** Предв. сверление было рассчитано для другого контура %1 **Cause of error** Для расчёта позиции предварительного сверления должен был запрограммирован другой контур, чем в текущем цикле фрезерования. **Error correction** Измените отметки положения предварительных отверстий или замените контур
621-0041	**Error message** Предв. сверление было рассч. для другой ширины трохоиды %1 **Cause of error** Для расчёта позиции предварительного сверления была запрограммирована другая ширина трохоиды, чем в текущем цикле фрезерования. **Error correction** Скорректируйте ширину трохоиды
621-0042	**Error message** Предв. сверление было рассчитано с другим припуском %1 **Cause of error** Для расчёта позиции предварительного сверления был запрограммирован другой припуск, чем в текущем цикле фрезерования. **Error correction** Исправьте припуск
621-0043	**Error message** Отсутствует угол для вихревого фрезерования %1 **Cause of error** Для паза и круглого кармана отсутствуют углы для трохоидальной обработки. **Error correction** Запрограммируйте объем обработки "полная" или "без обработки углов"

Номер ошибки	Описание
621-0044	**Error message** Предв. сверление на другой стороне контура %1 **Cause of error** Для расчёта позиции предварительного сверления было запрограммировано другое положение инструмента, чем в текущем цикле фрезерования. **Error correction** Исправьте позицию инструмента
621-0045	**Error message** Диаметр инструмента слишком большой %1 **Cause of error** Диаметр инструмента должен быть меньше, чем длина маятникового врезания или диаметр спирали. **Error correction** Используйте подходящий инструмент
621-0047	**Error message** Диаметр фрезы должен быть меньше диаметра трохоиды %1 **Cause of error** Для текущего диаметра фрезы и запрограммированной ширины трохоиды траектория не может быть рассчитана. **Error correction** Выберите инструмент с меньшим диаметром или запрограммируйте большую ширину трохоиды
621-0048	**Error message** Диаметр обратного хода больше чем половина ширины трохоиды %1 **Cause of error** При запрограммированном радиусе движение отвода заканчивается вне трохоидальной траектории. **Error correction** Запрограммируйте меньший радиус отвода или большую ширину трохоиды

Номер ошибки	Описание
621-0049	**Error message** Ширина трохоиды меньше чем диаметр спирали врезания %1 **Cause of error** Траектория врезания частично находится вне траектории трохоиды. **Error correction** Запрограммируйте меньшее спиральное врезание или большую ширину трохоиды
621-004A	**Error message** Предварительное сверление отсутствует %1 **Cause of error** Под заданной отметкой положения не запрограммировано предварительное отверстие. **Error correction** Исправьте отметку положения
621-004B	**Error message** Глубина предв. сверления меньше чем глубина фрезерования %1 **Cause of error** Глубина отверстия не должна быть меньше, чем глубина фрезерования. **Error correction** Исправьте глубину отверстия или фрезерования
621-004C	**Error message** Не запрограммирована ширина трохоиды %1 **Cause of error** Цикл не может рассчитать траекторию без задания ширины трохоиды. **Error correction** Запрограммируйте ширину трохоиды
621-004D	**Error message** Запрограммированные припуски слишком большие %1 **Cause of error** Слишком большой припуск, чтобы внутренняя обработка контура была возможна. **Error correction** Исправьте припуск

Номер ошибки	Описание
621-004E	**Error message** Запрограммированная ширина трохоиды слишком большая %1 **Cause of error** Ширина трохоиды должна быть меньше, чем ширина прямоугольника с учётом припуска. **Error correction** Скорректируйте ширину трохоиды
663-04EA	**Error message** Ошибка при загрузке диалога: %1 **Cause of error** Диалоговое окно не может быть открыто, т.к. описание диалога производителем станка отсутствует или содержит ошибки. **Error correction** Свяжитесь с тех.поддержкой Свяжитесь с производителем станка
900-0BB8	**Error message** Файл '%1' не имеется. **Cause of error** Указанный тракт файла не ссылает к файлу графики **Error correction** Выбирать другой файл графики
900-0BB9	**Error message** Внутренное сообщение не передается **Cause of error** Ошибка во внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
900-0BBA	**Error message** Очередь сервера конфигурации не открывается **Cause of error** Ошибка во внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
900-0BBB	**Error message** Данные конфигурации не можно считывать '%1' **Cause of error** Ошибка во внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
900-0BBC	**Error message** Данные конфигурации '%1' не записаны **Cause of error** Ошибка во внутренной коммуникации системы **Error correction** Уведомить сервис
900-0BBD	**Error message** Внутренная ошибка! **Cause of error** Внутренная GRED ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис
900-0BBE	**Error message** Внутренная ошибка: %1 **Cause of error** Внутренная GRED ошибка ПО **Error correction** Уведомить сервис
900-0BBF	**Error message** Недопускаемые данные в файле графики: %1 **Cause of error** Существующие данные не считываются как данные графики **Error correction** - корригировать/удалить соответственные данные и сохранить или - файл графики удалить и заново создать
900-0BC0	**Error message** Файл графики не имеется: %1 **Cause of error** Указанный файл не считывается как файл графики **Error correction** Выбирать другой файл графики

Номер ошибки	Описание
900-0BC1	**Error message** Отсутствующий объект '%1' **Cause of error** Нет объекта в избранном файле графики **Error correction** - включить подходящий объект и сохранить в памяти или - удалить файл графики и заново создать
900-0BC2	**Error message** Объект '%1' неполный **Cause of error** Нет элементов объекта в избранном файле графики **Error correction** - соответственный объект корригировать и сохранить в памяти или - удалить файл графики и заново создать
900-0BC3	**Error message** Объект '%1' уже имеется **Cause of error** Указанный на дисплее объект уже имеется в избранном файле графики **Error correction** - удалить избыточный объект и сохранить или - удалить файл графики и заново создать
900-0BC4	**Error message** План работы '%1' неполный **Cause of error** В указанном на дисплее плане работы нет еще рабочих шагов **Error correction** - записать отсутствующие рабочие шаги и сохранить или - удалить все записи в плане работы
900-0BC5	**Error message** Список объектов геометрии неполный **Cause of error** Не хватает объектов геометрии для полного описания формы загатовки **Error correction** - записать отсутствующие еще объекты геометрии и сохранить или - удалить файл графики и заново создать

Номер ошибки	Описание
900-0BC6	**Error message** Имеется избыточный объект '%1' **Cause of error** Имеется избыточный объект в избранном файле графики, который дальше не используется **Error correction** Избыточный объект удалить и записать в памяти: - объект в файле графики непосредственно удалить и сохранить или - еще раз записать в памяти вчитанный файл графики
900-0BC7	**Error message** Определить переменную среды '%1' **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BC8	**Error message** Определить переменную структуры контроля '%1' **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BC9	**Error message** Превышена максим.глубина вложенности контрольных структур **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BCA	**Error message** Компоновка контрольной структуры некорректна **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BCB	**Error message** Недопускаемая контрольная структура '%1' **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис

Номер ошибки	Описание
900-0BCC	**Error message** Имеется недопускаемое значение '%1' в объекте '%2' **Cause of error** В актуальном объекте имеется неправильное значение атрибута. **Error correction** Проверить значение атрибута при актуальном объекте, корригировать и записать обратно в памяити в соответственном файле графики
900-0BCD	**Error message** Данные инструментов неполные: '%1' **Cause of error** Для данног инструмента нет всех требуемых данных **Error correction** Дополнить соответственные данные инструмента в таблицы инструментов и записать в памяти
900-0BCE	**Error message** Ошибка при открытии таблицы инструментов '%1' **Cause of error** Соответственная таблица инструментов не открывается: - таблица инструментов не существует под указанным трактом файла - таблица инструментов имеет недействительный формат - таблица инструментов противоречивая **Error correction** Уведомить сервис
900-0BCF	**Error message** Вставлен новый параметр формуляра ввода '%1' **Cause of error** Для актуального формуляра нет всех параметров **Error correction** Коррекция уже выполнена системой. Проверить результат!
900-0BD0	**Error message** Старые параметры формуляра ввода '%1' удалены **Cause of error** Для актуального формуляра имеется слишком много параметров **Error correction** Коррекция уже выполнена системой. Проверить результат!

Номер ошибки	Описание
900-0BD1	**Error message** Название переменной '%1' уже имеется **Cause of error** Внутренняя ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BD2	**Error message** Не можно открыть файл графики '%1' **Cause of error** При открытии файла графики появилась ошибка **Error correction** Обеспечить, что файл графики уже существует, что указанный тракт правильный и файл имеет считываемый формат.
900-0BD3	**Error message** Файл графики '%1' очень большой **Cause of error** Файл графики не помещается в предусмотренном месте **Error correction** Обеспечить, что файл графики соответствует требуемым размерам.
900-0BD4	**Error message** Ошибка при записи данных инструмента '%1' **Cause of error** Инструмент не возможно записать в память в таблицы **Error correction** Проверить соответственные данные инструмента
900-0BD5	**Error message** Объект '%1' некорректен **Cause of error** Неправильные элементы объекта в избранном файле графики **Error correction** Соответственный объект корригировать и записать в памяти

Номер ошибки	Описание
900-0BD6	**Error message** Определить параметр '%1' **Cause of error** Указанный параметр не нефинирован или не полнстью в конфигурации **Error correction** Полностью дефинировать параметр в конфигурации и записать в памяти
900-0BD7	**Error message** Инициализировать переменную среды '%1' **Cause of error** Внутренная ошибка GRED шаблона программы ЧУ **Error correction** Уведомить сервис
900-0BD8	**Error message** Ошибка при считывании данных инструмента '%1' **Cause of error** Нет всех требуемых данных для инструмента **Error correction** Дополнить соответственные данные инструмента
900-0BD9	**Error message** Данные конфигурации неполные **Cause of error** Указанные ссылки/сведения относительно данных конфигурации неполные **Error correction** Дополнить данные конфигурации
900-0BDA	**Error message** Параметр '%1' не допускается в этом форумляре! **Cause of error** В формуляре ввода имеется неразрешаемый параметр, который не используется программой **Error correction** Удалить этот параметр формуляра и заменить его другим

Номер ошибки	Описание
900-0BDB	**Error message** Объект конфигурации '%1' некорректен **Cause of error** Объект конфигурации имеет неправильные или неполные данные **Error correction** Корригировать и сохранить в памяти объект конфигурации
903-0001	**Error message** Позиция старта некругового контура не наход. в системе заготов. Начальная точка некруглого контура не в системе координат детали **Cause of error** - программирование значений оси активное **Error correction** - изменить программу
903-0002	**Error message** Полярная позиция старта программирована инкрементно Полярная позиция старта программирована инкрементно **Cause of error** Радиус или угол полярно программированной позиции старта программирован инкрементно **Error correction** Изменить программу или цикл
903-0003	**Error message** Позиция старта программирована в прирощениях Начальная точка запрограммирована инкрементально **Cause of error** Полярно программированная позиция старта программирвалась инкрементно **Error correction** Изменить программу или цикл

Номер ошибки	Описание
903-0004	**Error message** Относительное программирование позиции старта качательного движения не допускается Относительное программирование позиции старта качательного движения не допускается **Cause of error** Позиция старта качательного движения программирована относительно **Error correction** Программировать позицию старта абсолютно
903-0005	**Error message** Абсолютное программирование вектора разгружения не допускается Абсолютное программирование вектора разгружения не допускается **Cause of error** - вектор разгрузки программировали абсолютно вместо инкрементно **Error correction** - программировать вектор разгрузки инкрементно
903-0006	**Error message** Относительное программирование позиции старта движения врезания не допускается! Относительное программирование позиции старта движения врезания не допускается! **Cause of error** Позиция старта движения врезания программирована относительно **Error correction** Программировать позицию старта абсолютно
903-0007	**Error message** Программированная ось не является осью шлифования Программированная ось не является осью шлифования **Cause of error** Выбирали неправильную ось для шлифования **Error correction** Программировать ось шлифования

Номер ошибки	Описание
903-0008	**Error message** Программированное значение не имеет значения координаты Программированное значение не имеет значения координаты **Cause of error** Вероятно системная ошибка **Error correction** Уведомить сервис
903-0009	**Error message** Инкрементное программирование позиции старта не допускается Программирование начальной позиции в приращениях не разрешается **Cause of error** Позиция старта программирована инкрементно **Error correction** Программировать позицию старта абсолютно
903-000A	**Error message** Качательное движение длиной ноль не допускается Маятниковое движение нулевой длины не разрешается **Cause of error** **Error correction** - изменить программу
905-2711	**Error message** Пре-позиция [Ls] **Cause of error** **Error correction**
905-2712	**Error message** Вид резьбы (0=нар. / 1=внут.) **Cause of error** **Error correction**
905-2713	**Error message** Шаг резьбы **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2714	**Error message** Глубина резьбы **Cause of error** **Error correction**
905-2715	**Error message** Величина врезания **Cause of error** **Error correction**
905-2716	**Error message** Разпред.остат.проходов (0 = да) **Cause of error** **Error correction**
905-2717	**Error message** Количество пустых проходов **Cause of error** **Error correction**
905-2718	**Error message** Длина выхода в конце резьбы **Cause of error** **Error correction**
905-2719	**Error message** Угол старта **Cause of error** **Error correction**
905-271A	**Error message** Скорость вращения (об/мин) **Cause of error** **Error correction**
905-271B	**Error message** Периферийная скорость (м/мин) **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-271C	**Error message** Скорость вращ.заготовки (1/мин) **Cause of error** **Error correction**
905-271D	**Error message** Угол конуса (>0 = возрастающий) **Cause of error** **Error correction**
905-271F	**Error message** Нормир.резьба (0=нет, 1=ИСО,..) **Cause of error** **Error correction**
905-2720	**Error message** Номинальный диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-2721	**Error message** Резьба 0=правая,1=левая **Cause of error** **Error correction**
905-2722	**Error message** Обратный ход **Cause of error** **Error correction**
905-2723	**Error message** Длина входа **Cause of error** **Error correction**
905-2724	**Error message** Скорость входа **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2725	**Error message** Длина резания на полной глубине **Cause of error** **Error correction**
905-2726	**Error message** Скорость перемещения **Cause of error** **Error correction**
905-2727	**Error message** Длина выхода **Cause of error** **Error correction**
905-2728	**Error message** Скорость выхода **Cause of error** **Error correction**
905-2729	**Error message** Целевая позиция по X **Cause of error** **Error correction**
905-272A	**Error message** Конечная позиция по Z **Cause of error** **Error correction**
905-272B	**Error message** Подача качательного движения [F] **Cause of error** **Error correction**
905-272C	**Error message** Подача врезания в материал [D] **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-272D	**Error message** Колич. выхаживающих ходов [H] **Cause of error** **Error correction**
905-2737	**Error message** Номер инструмента (T0 - T9) **Cause of error** **Error correction**
905-2738	**Error message** Номер ошибки **Cause of error** **Error correction**
905-2739	**Error message** Следствие ошибки **Cause of error** **Error correction**
905-273A	**Error message** Уровень ошибки **Cause of error** **Error correction**
905-273B	**Error message** Место шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-273C	**Error message** Место инстр.правки **Cause of error** **Error correction**
905-273D	**Error message** Грань шайбы **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-273E	**Error message** Место – бит **Cause of error** **Error correction**
905-273F	**Error message** Вид обработки **Cause of error** **Error correction**
905-2740	**Error message** Номер команды **Cause of error** **Error correction**
905-2741	**Error message** Номер инструмента для правки **Cause of error** **Error correction**
905-2742	**Error message** Значение 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2743	**Error message** Значение 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2744	**Error message** Значение 3 **Cause of error** **Error correction**
905-2745	**Error message** Калибровка **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2746	**Error message** Измерительный датчик **Cause of error** **Error correction**
905-2747	**Error message** Измерение длины **Cause of error** **Error correction**
905-2748	**Error message** Диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-2749	**Error message** Удалить Z **Cause of error** **Error correction**
905-274A	**Error message** Удалить X **Cause of error** **Error correction**
905-274B	**Error message** Дефинировать форму шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-274C	**Error message** Определение ширины **Cause of error** **Error correction**
905-274D	**Error message** Определить инструмент **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-274E	**Error message** Продолжать **Cause of error** **Error correction**
905-274F	**Error message** Вопросительный знак Вопросительный знак **Cause of error** **Error correction**
905-2750	**Error message** Обучение Z Обучение Z **Cause of error** **Error correction**
905-2751	**Error message** Обучение X Обучение X **Cause of error** **Error correction**
905-2752	**Error message** Удалить инст.правки Удалить инст.правки **Cause of error** **Error correction**
905-2753	**Error message** Тип инстр. для правки шпинделя **Cause of error** **Error correction**
905-2754	**Error message** Тип инстр.правки плитка **Cause of error** **Error correction**
905-2755	**Error message** Тип инструмента для правки алмаз **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2756	**Error message** Ориентация инстр. для правки **Cause of error** **Error correction**
905-2757	**Error message** Обучение позиции инстр.правки **Cause of error** **Error correction**
905-2758	**Error message** Новый инструмент для правки **Cause of error** **Error correction**
905-2759	**Error message** V V **Cause of error** **Error correction**
905-275A	**Error message** Передаточное число **Cause of error** **Error correction**
905-275B	**Error message** Инициализация Инициализация **Cause of error** **Error correction**
905-275C	**Error message** Расчет Расчет **Cause of error** **Error correction**
905-275D	**Error message** Новая загрузка данных **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-275E	**Error message** Основные данные Основные данные **Cause of error** **Error correction**
905-275F	**Error message** Наружная сторона Наружная сторона **Cause of error** **Error correction**
905-2760	**Error message** Внутренняя сторона Внутренняя сторона **Cause of error** **Error correction**
905-2761	**Error message** Критерии поиска **Cause of error** **Error correction**
905-2762	**Error message** Ввод данных **Cause of error** **Error correction**
905-2763	**Error message** Следующий Следующий **Cause of error** **Error correction**
905-2764	**Error message** Предыдущий Предыдущий **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2765	**Error message** Следующий идентичный **Cause of error** **Error correction**
905-2766	**Error message** Предыдущий идентичный **Cause of error** **Error correction**
905-2767	**Error message** Информация о инструменте **Cause of error** **Error correction**
905-2768	**Error message** Внутренное шлифование **Cause of error** **Error correction**
905-2769	**Error message** Наржное шлифование **Cause of error** **Error correction**
905-276A	**Error message** Шайба в общем **Cause of error** **Error correction**
905-276B	**Error message** Торцовая шайба **Cause of error** **Error correction**
905-276C	**Error message** Косая шайба **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-276D	**Error message** Прямая шайба **Cause of error** **Error correction**
905-276E	**Error message** Конец ? **Cause of error** **Error correction**
905-276F	**Error message** Позиция старта по X **Cause of error** **Error correction**
905-2770	**Error message** Позиция старта по Z **Cause of error** **Error correction**
905-2771	**Error message** Конечная позиция по X **Cause of error** **Error correction**
905-2772	**Error message** Конечная позиция по Z **Cause of error** **Error correction**
905-2773	**Error message** X-значение позиция разворота 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2774	**Error message** Z-значение позиция разворота 1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2775	**Error message** X-значение позиция разворота 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2776	**Error message** Z-значение позиция разворота 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2777	**Error message** Подача качател. движения [F1] **Cause of error** **Error correction**
905-2778	**Error message** Подача качател. движения [F2] **Cause of error** **Error correction**
905-2779	**Error message** Подача врезания в материал [F] **Cause of error** **Error correction**
905-277A	**Error message** Размер врезания в материал [D] **Cause of error** **Error correction**
905-277B	**Error message** Путь поиска щупа **Cause of error** **Error correction**
905-277C	**Error message** Смещение [L] Смещение [L] **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-277D	**Error message** Выдержка времени [H] **Cause of error** **Error correction**
905-277E	**Error message** Выд.врем.[H] на поз. разворота 1 **Cause of error** **Error correction**
905-277F	**Error message** Выд.врем.[H2] на по.разворота 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2780	**Error message** Колич. выхаживающих ходов [N] **Cause of error** **Error correction**
905-2781	**Error message** Выбор переключ. руч. корр. [O] **Cause of error** **Error correction**
905-2782	**Error message** Высота подъема [A] **Cause of error** **Error correction**
905-2783	**Error message** Абсолютно (=0) или относит. (=1) **Cause of error** **Error correction**
905-2784	**Error message** Относительно оси 1=да, 0=нет **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2785	**Error message** Врезание на поз. 1, 2 или обоих **Cause of error** **Error correction**
905-2786	**Error message** Поведение при заниж.размере **Cause of error** **Error correction**
905-2787	**Error message** Поведение при завыш.размере **Cause of error** **Error correction**
905-2788	**Error message** Смещение конечной позиции [K] **Cause of error** **Error correction**
905-2789	**Error message** Датчик уже активный при Старт **Cause of error** **Error correction**
905-278A	**Error message** Датчик не сработал **Cause of error** **Error correction**
905-278B	**Error message** Щуп уже активный при Старт **Cause of error** **Error correction**
905-278C	**Error message** Щуп не сработал **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-278D	**Error message** Вид информации о состоянии 0-4 **Cause of error** **Error correction**
905-278E	**Error message** Вид движения 0-2 **Cause of error** **Error correction**
905-278F	**Error message** Вид выполнения 0-1 **Cause of error** **Error correction**
905-2790	**Error message** Вид движения 0-8 **Cause of error** **Error correction**
905-2791	**Error message** Вид движения 0-3 **Cause of error** **Error correction**
905-2792	**Error message** Тип события **Cause of error** **Error correction**
905-2793	**Error message** Вид реакции **Cause of error** **Error correction**
905-2794	**Error message** Сигнал для OK **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2795	**Error message** Реакция при проверке события 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2796	**Error message** Реакция при проверке события 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2797	**Error message** Реакция при проверке события 3 **Cause of error** **Error correction**
905-2798	**Error message** Величина правки [D] **Cause of error** **Error correction**
905-2799	**Error message** Подача правки [F] **Cause of error** **Error correction**
905-279A	**Error message** Количество повторений [E] **Cause of error** **Error correction**
905-279B	**Error message** Количество холостых ходов [H] **Cause of error** **Error correction**
905-279C	**Error message** Угол врезания в материал [Q] **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-279D	**Error message** Правка после количества штук **Cause of error** **Error correction**
905-279E	**Error message** Номер алмаза для наружия **Cause of error** **Error correction**
905-279F	**Error message** Номер алмаза для внутри **Cause of error** **Error correction**
905-27A0	**Error message** Вид правки **Cause of error** **Error correction**
905-27A1	**Error message** Стратегия правки **Cause of error** **Error correction**
905-27A2	**Error message** Съем материала на диаметре **Cause of error** **Error correction**
905-27A3	**Error message** Съем материала на наружной грани **Cause of error** **Error correction**
905-27A4	**Error message** Съем материала на внутр. грани **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27A5	**Error message** Номер клапана **Cause of error** **Error correction**
905-27A6	**Error message** Операцийный код **Cause of error** **Error correction**
905-27A7	**Error message** Вид смещения 0=X,1=Z,2=X/Z **Cause of error** **Error correction**
905-27A8	**Error message** Вид подъема (0=X,1=Z,2=X/Z) **Cause of error** **Error correction**
905-27A9	**Error message** Направл. врезания: X компонент **Cause of error** **Error correction**
905-27AA	**Error message** Направ. врезания: Z компонент **Cause of error** **Error correction**
905-27AB	**Error message** Высота подъема промежуточ.правки **Cause of error** **Error correction**
905-27AC	**Error message** Подъем: X компонент **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27AD	**Error message** Подъем: Z компонент **Cause of error** **Error correction**
905-27AE	**Error message** Подъем по X (вкл.направление) **Cause of error** **Error correction**
905-27AF	**Error message** Подъем по Z (вкл. направление) **Cause of error** **Error correction**
905-27B0	**Error message** Скорость подъема (0=FMAX) **Cause of error** **Error correction**
905-27B1	**Error message** Сенсор активирован **Cause of error** **Error correction**
905-27B2	**Error message** Управление измерением активное **Cause of error** **Error correction**
905-27B3	**Error message** Клапан управления измерением **Cause of error** **Error correction**
905-27B4	**Error message** Промежут.правка непосредст.иниц. **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27B5	**Error message** Старт качательного движения **Cause of error** **Error correction**
905-27B6	**Error message** Предустановка старта для X **Cause of error** **Error correction**
905-27B7	**Error message** Активирование оси C **Cause of error** **Error correction**
905-27B8	**Error message** Предустановка старта для Y **Cause of error** **Error correction**
905-27B9	**Error message** Конечная позиция **Cause of error** **Error correction**
905-27BA	**Error message** Предустановка старта для Z **Cause of error** **Error correction**
905-27BB	**Error message** Подача для позиционирования C **Cause of error** **Error correction**
905-27BC	**Error message** Предустанов.старта для R (рад.) **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27BD	**Error message** Предуст.старта для H (угол) **Cause of error** **Error correction**
905-27BE	**Error message** Предустановка старта для B **Cause of error** **Error correction**
905-27BF	**Error message** Предустановка старта для C **Cause of error** **Error correction**
905-27C0	**Error message** Предустановка пуска для C **Cause of error** **Error correction**
905-27C1	**Error message** Коррекция инструмента **Cause of error** **Error correction**
905-27C2	**Error message** Количество поворотов **Cause of error** **Error correction**
905-27C3	**Error message** Новый старт нециркуляр. движения **Cause of error** **Error correction**
905-27C4	**Error message** Стоп нециркулярного движения **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27C5	**Error message** Не подводить измерит.устройства **Cause of error** **Error correction**
905-27C6	**Error message** Диаметр Q400 **Cause of error** **Error correction**
905-27C7	**Error message** Ширина Q401 **Cause of error** **Error correction**
905-27C8	**Error message** Выступ Q402 **Cause of error** **Error correction**
905-27C9	**Error message** Глубина Q403 **Cause of error** **Error correction**
905-27CA	**Error message** Угол Q404 **Cause of error** **Error correction**
905-27CB	**Error message** Угол Q405 **Cause of error** **Error correction**
905-27CC	**Error message** Радиус Q406 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27CD	**Error message** Радиус Q407 **Cause of error** **Error correction**
905-27CE	**Error message** Радиус Q408 **Cause of error** **Error correction**
905-27CF	**Error message** Минимальный диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-27D0	**Error message** Минимальная ширина **Cause of error** **Error correction**
905-27D1	**Error message** Тип шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-27D2	**Error message** Вид шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-27D3	**Error message** Номер инструмента Номер инструмента **Cause of error** **Error correction**
905-27D4	**Error message** Угол Q414 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27D5	**Error message** Скорость резания **Cause of error** **Error correction**
905-27D6	**Error message** Номер места **Cause of error** **Error correction**
905-27D7	**Error message** Максимальный диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-27D8	**Error message** Минимальный диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-27D9	**Error message** Максимальная ширина **Cause of error** **Error correction**
905-27DA	**Error message** Минимальная ширина **Cause of error** **Error correction**
905-27DB	**Error message** Ширина фаски Q421 **Cause of error** **Error correction**
905-27DC	**Error message** Угол фаски Q422 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27DD	**Error message** Радиус угла Q423 **Cause of error** **Error correction**
905-27DE	**Error message** Длина стороны Q424 **Cause of error** **Error correction**
905-27DF	**Error message** Угол заднего движения Q425 **Cause of error** **Error correction**
905-27E0	**Error message** Глубина заднего движения Q426 **Cause of error** **Error correction**
905-27E1	**Error message** Длина заднего прореза Q427 **Cause of error** **Error correction**
905-27E2	**Error message** Угол выхода Q428 **Cause of error** **Error correction**
905-27E3	**Error message** Общая глубина Q429 **Cause of error** **Error correction**
905-27E4	**Error message** Безопасное расстояние X **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27E5	**Error message** Безопасное расстояние Z **Cause of error** **Error correction**
905-27E6	**Error message** Безопасное расстояние Z **Cause of error** **Error correction**
905-27E7	**Error message** X-грань Q433 **Cause of error** **Error correction**
905-27E8	**Error message** Минимально (V) **Cause of error** **Error correction**
905-27E9	**Error message** Максимально (V) **Cause of error** **Error correction**
905-27EA	**Error message** Шкив двигателя **Cause of error** **Error correction**
905-27EB	**Error message** Шкив шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-27EC	**Error message** Радиус Q438 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27ED	**Error message** Длина Q439 **Cause of error** **Error correction**
905-27EE	**Error message** Длина Q440 **Cause of error** **Error correction**
905-27EF	**Error message** Номер места Q441 **Cause of error** **Error correction**
905-27F0	**Error message** Логическое место Q442 **Cause of error** **Error correction**
905-27F1	**Error message** Ориентация Q443 **Cause of error** **Error correction**
905-27F2	**Error message** Тип инструмента для правки Q444 **Cause of error** **Error correction**
905-27F3	**Error message** Факт-позиция X Q445 **Cause of error** **Error correction**
905-27F4	**Error message** Факт-позиция Z Q446 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27F5	**Error message** Скорость вращения Q447 **Cause of error** **Error correction**
905-27F6	**Error message** Ширина Q448 **Cause of error** **Error correction**
905-27F7	**Error message** Коррекция Q449 **Cause of error** **Error correction**
905-27F8	**Error message** Заданная позиция X Q450 **Cause of error** **Error correction**
905-27F9	**Error message** Заданная позиция Z Q451 **Cause of error** **Error correction**
905-27FA	**Error message** Тип инстр. (выбор с пом.softkey) **Cause of error** **Error correction**
905-27FB	**Error message** Радиус Q453 **Cause of error** **Error correction**
905-27FC	**Error message** Длина Q454 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-27FD	**Error message** Длина Q455 **Cause of error** **Error correction**
905-27FE	**Error message** Диаметр X Q456 **Cause of error** **Error correction**
905-27FF	**Error message** Длина Z Q457 **Cause of error** **Error correction**
905-2800	**Error message** Факт-позиция X Q458 **Cause of error** **Error correction**
905-2801	**Error message** Факт-позиция Z Q459 **Cause of error** **Error correction**
905-2802	**Error message** Выбор грани Q460 **Cause of error** **Error correction**
905-2803	**Error message** Выбор формы шайбы Q461 **Cause of error** **Error correction**
905-2804	**Error message** Позиция X Q462 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2805	**Error message** Позиция Z Q463 **Cause of error** **Error correction**
905-2806	**Error message** Номер (1...4) позиции Q464 **Cause of error** **Error correction**
905-2807	**Error message** Колич. безопасных позиций Q465 **Cause of error** **Error correction**
905-2808	**Error message** Смещение нулевой точки X Q466 **Cause of error** **Error correction**
905-2809	**Error message** Смещение нулевой точки Z Q467 **Cause of error** **Error correction**
905-280A	**Error message** Выбор базовой точки Q468 **Cause of error** **Error correction**
905-280B	**Error message** Удалить ввод или состояние **Cause of error** **Error correction**
905-280C	**Error message** Значение измер. в осевой системе **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-280D	**Error message** Ось **Cause of error** **Error correction**
905-280E	**Error message** Номер оси **Cause of error** **Error correction**
905-280F	**Error message** Блок параметров **Cause of error** **Error correction**
905-2810	**Error message** Вход щупа X12 или X13 **Cause of error** **Error correction**
905-2811	**Error message** Название нецилиндр. программы **Cause of error** **Error correction**
905-2812	**Error message** Название шлифовальной шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2813	**Error message** Значение допуска 1? **Cause of error** **Error correction**
905-2814	**Error message** Значение допуска 2? **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2815	**Error message** Пороговое значение подачи? **Cause of error** **Error correction**
905-2816	**Error message** Ls **Cause of error** **Error correction**
905-2817	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-2818	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-2819	**Error message** T **Cause of error** **Error correction**
905-281A	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-281B	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**
905-281C	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-281D	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-281E	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-281F	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2820	**Error message** V **Cause of error** **Error correction**
905-2821	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2822	**Error message** W **Cause of error** **Error correction**
905-2823	**Error message** L L **Cause of error** **Error correction**
905-2824	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2825	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-2826	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-2827	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**
905-2828	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2829	**Error message** Ve **Cause of error** **Error correction**
905-282A	**Error message** M **Cause of error** **Error correction**
905-282B	**Error message** Vm **Cause of error** **Error correction**
905-282C	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-282D	**Error message** Vk **Cause of error** **Error correction**
905-282E	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-282F	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2830	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2831	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2832	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-2833	**Error message** Номер инструмента **Cause of error** **Error correction**
905-2834	**Error message** Номер ошибки **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2835	**Error message** Следствие ошибки **Cause of error** **Error correction**
905-2836	**Error message** Уровень ошибки **Cause of error** **Error correction**
905-2837	**Error message** W_PL **Cause of error** **Error correction**
905-2838	**Error message** D_PL **Cause of error** **Error correction**
905-2839	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-283A	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**
905-283B	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-283C	**Error message** H. **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-283D	**Error message** D_Nr **Cause of error** **Error correction**
905-283E	**Error message** D1 **Cause of error** **Error correction**
905-283F	**Error message** D2 **Cause of error** **Error correction**
905-2840	**Error message** D3 **Cause of error** **Error correction**
905-2841	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-2842	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**
905-2843	**Error message** L **Cause of error** **Error correction**
905-2844	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2845	**Error message** Удалить Z **Cause of error** **Error correction**
905-2846	**Error message** Удалить X **Cause of error** **Error correction**
905-2848	**Error message** Определение ширины **Cause of error** **Error correction**
905-2849	**Error message** Определить инстр. **Cause of error** **Error correction**
905-284A	**Error message** Продолжать **Cause of error** **Error correction**
905-284F	**Error message** Тип инст.прав.шпинд. **Cause of error** **Error correction**
905-2850	**Error message** Тип ин.правки плитка **Cause of error** **Error correction**
905-2851	**Error message** Тип инс.правки алмаз **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2852	**Error message** Ориентация **Cause of error** **Error correction**
905-2853	**Error message** Обучение поз.ин.пра. **Cause of error** **Error correction**
905-2854	**Error message** Новый инс.для правки **Cause of error** **Error correction**
905-2856	**Error message** Соотношение **Cause of error** **Error correction**
905-2859	**Error message** Новая загр. данных **Cause of error** **Error correction**
905-285D	**Error message** Критерии поиска **Cause of error** **Error correction**
905-285E	**Error message** Ввод данных **Cause of error** **Error correction**
905-2861	**Error message** Следующий идентичный **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2862	**Error message** Предыд.идентичный **Cause of error** **Error correction**
905-2863	**Error message** Информ.о инструменте **Cause of error** **Error correction**
905-2864	**Error message** Внутр. шлифование **Cause of error** **Error correction**
905-2865	**Error message** Наружное шлифование **Cause of error** **Error correction**
905-2866	**Error message** Шайба в общем **Cause of error** **Error correction**
905-2867	**Error message** Торцовая шайба **Cause of error** **Error correction**
905-2868	**Error message** Косая шайба **Cause of error** **Error correction**
905-2869	**Error message** Праямая шайба **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-286A	**Error message** Конец **Cause of error** **Error correction**
905-286B	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-286C	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-286D	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-286E	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-286F	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-2870	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2871	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2872	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2873	**Error message** F1 **Cause of error** **Error correction**
905-2874	**Error message** F2 **Cause of error** **Error correction**
905-2875	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2876	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2877	**Error message** Путь поиска **Cause of error** **Error correction**
905-2879	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-287A	**Error message** H1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-287B	**Error message** H2 **Cause of error** **Error correction**
905-287C	**Error message** N **Cause of error** **Error correction**
905-287D	**Error message** O **Cause of error** **Error correction**
905-287E	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**
905-287F	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-2880	**Error message** M91 **Cause of error** **Error correction**
905-2881	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2882	**Error message** ER1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2883	**Error message** ER2 **Cause of error** **Error correction**
905-2884	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-2885	**Error message** ER3 **Cause of error** **Error correction**
905-2886	**Error message** ER4 **Cause of error** **Error correction**
905-2887	**Error message** ER5 **Cause of error** **Error correction**
905-2888	**Error message** ER6 **Cause of error** **Error correction**
905-2889	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288A	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-288B	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-288C	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288D	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-288E	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288F	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-2890	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2891	**Error message** R1 **Cause of error** **Error correction**
905-2892	**Error message** R2 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2893	**Error message** R3 **Cause of error** **Error correction**
905-2894	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2895	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2896	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2897	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-2898	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**
905-2899	**Error message** N **Cause of error** **Error correction**
905-289A	**Error message** Номер алмаза наружие **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-289B	**Error message** Номер алмаза внутри **Cause of error** **Error correction**
905-289C	**Error message** Вид правки **Cause of error** **Error correction**
905-289D	**Error message** Стратегия правки **Cause of error** **Error correction**
905-289E	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-289F	**Error message** O **Cause of error** **Error correction**
905-28A0	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-28A1	**Error message** V **Cause of error** **Error correction**
905-28A2	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28A3	**Error message** RL **Cause of error** **Error correction**
905-28A4	**Error message** RA **Cause of error** **Error correction**
905-28A5	**Error message** dX **Cause of error** **Error correction**
905-28A6	**Error message** dZ **Cause of error** **Error correction**
905-28A7	**Error message** AZ **Cause of error** **Error correction**
905-28A8	**Error message** dXA **Cause of error** **Error correction**
905-28A9	**Error message** dZA **Cause of error** **Error correction**
905-28AA	**Error message** AX **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28AB	**Error message** AZ **Cause of error** **Error correction**
905-28AC	**Error message** FA **Cause of error** **Error correction**
905-28AD	**Error message** SA **Cause of error** **Error correction**
905-28AE	**Error message** MA **Cause of error** **Error correction**
905-28AF	**Error message** MV **Cause of error** **Error correction**
905-28B0	**Error message** D_OK **Cause of error** **Error correction**
905-28B1	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-28B2	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28B3	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-28B4	**Error message** Y **Cause of error** **Error correction**
905-28B5	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28B6	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-28B7	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-28B8	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-28B9	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-28BA	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28BB	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28BC	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28BD	**Error message** COR **Cause of error** **Error correction**
905-28BE	**Error message** COUNT **Cause of error** **Error correction**
905-28BF	**Error message** СБРОС **Cause of error** **Error correction**
905-28C0	**Error message** СТОП **Cause of error** **Error correction**
905-28C1	**Error message** U **Cause of error** **Error correction**
905-28C2	**Error message** Диаметр **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28C3	**Error message** Ширина шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-28C4	**Error message** Выступ **Cause of error** **Error correction**
905-28C5	**Error message** Глубина шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-28C6	**Error message** Угол наклона шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-28C7	**Error message** Угол уголка **Cause of error** **Error correction**
905-28C8	**Error message** Радиус уголка RV **Cause of error** **Error correction**
905-28C9	**Error message** Радиус уголка RV1 **Cause of error** **Error correction**
905-28CA	**Error message** Радиус уголка RV2 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28CB	**Error message** Минимальный диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-28CC	**Error message** Минимальная ширина **Cause of error** **Error correction**
905-28CD	**Error message** Прям., накл., торц. **Cause of error** **Error correction**
905-28CE	**Error message** Наружие / Внутри **Cause of error** **Error correction**
905-28D0	**Error message** Смещение оси B **Cause of error** **Error correction**
905-28D1	**Error message** Скорость резания **Cause of error** **Error correction**
905-28D2	**Error message** Место номер (0...99) **Cause of error** **Error correction**
905-28D3	**Error message** Верх.предел диаметра **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28D4	**Error message** Ниж.предел диаметра **Cause of error** **Error correction**
905-28D5	**Error message** Верх.предел ширины **Cause of error** **Error correction**
905-28D6	**Error message** Ниж.предел ширины **Cause of error** **Error correction**
905-28D7	**Error message** Ширина **Cause of error** **Error correction**
905-28D8	**Error message** Угол **Cause of error** **Error correction**
905-28D9	**Error message** Радиус **Cause of error** **Error correction**
905-28DA	**Error message** Длина стороны **Cause of error** **Error correction**
905-28DB	**Error message** Угол **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28DC	**Error message** Глубина **Cause of error** **Error correction**
905-28DD	**Error message** Длина **Cause of error** **Error correction**
905-28DE	**Error message** Радиус **Cause of error** **Error correction**
905-28DF	**Error message** Глубина **Cause of error** **Error correction**
905-28E0	**Error message** Диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-28E1	**Error message** Наружная сторона **Cause of error** **Error correction**
905-28E2	**Error message** Внутренняя сторона **Cause of error** **Error correction**
905-28E3	**Error message** Выбор грани **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28E4	**Error message** Скорость резания **Cause of error** **Error correction**
905-28E5	**Error message** Скорость резания **Cause of error** **Error correction**
905-28E6	**Error message** Диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-28E7	**Error message** Диаметр **Cause of error** **Error correction**
905-28E8	**Error message** Радиус алмаза **Cause of error** **Error correction**
905-28E9	**Error message** Длина L1 **Cause of error** **Error correction**
905-28EA	**Error message** Длина L2 **Cause of error** **Error correction**
905-28EB	**Error message** Место инс.для правки **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28EC	**Error message** Место инс.для правки **Cause of error** **Error correction**
905-28ED	**Error message** Ориентация **Cause of error** **Error correction**
905-28EE	**Error message** Тип инст.для правки **Cause of error** **Error correction**
905-28EF	**Error message** Позиция инст. правки **Cause of error** **Error correction**
905-28F0	**Error message** Позиция инст. правки **Cause of error** **Error correction**
905-28F1	**Error message** Шпиндель правки **Cause of error** **Error correction**
905-28F2	**Error message** Ширина плитки **Cause of error** **Error correction**
905-28F3	**Error message** Вид коррекции **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-28F4	**Error message** Позиция инст. правки **Cause of error** **Error correction**
905-28F5	**Error message** Позиция инст. правки **Cause of error** **Error correction**
905-28F6	**Error message** Тип инструмента **Cause of error** **Error correction**
905-28F7	**Error message** Радиус щупа **Cause of error** **Error correction**
905-28F8	**Error message** Длина L1 **Cause of error** **Error correction**
905-28F9	**Error message** Длина L2 **Cause of error** **Error correction**
905-28FA	**Error message** Калибровка **Cause of error** **Error correction**
905-28FF	**Error message** Форма шайбы **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2903	**Error message** Безопасная позиция Безопасная позиция Безопасная позиция Безопасная позиция **Cause of error** **Error correction**
905-2905	**Error message** Смещение нул. точки Смещение нул. точки **Cause of error** **Error correction**
905-2906	**Error message** Калибровка Калибровка Калибровка Калибровка Калибровка **Cause of error** **Error correction**
905-2907	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2908	**Error message** Система координат **Cause of error** **Error correction**
905-2909	**Error message** Радиус **Cause of error** **Error correction**
905-290A	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-290B	**Error message** Ось **Cause of error** **Error correction**
905-290C	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-290D	**Error message** Вход щупа **Cause of error** **Error correction**
905-290E	**Error message** ПГМ_НАЗВАНИЕ **Cause of error** **Error correction**
905-290F	**Error message** Название шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2910	**Error message** ДОПУСК 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2911	**Error message** ДОПУСК 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2912	**Error message** Порог.знач. подачи **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2913	**Error message** Данные шайбы Данные шайбы Данные шайбы Данные шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2917	**Error message** Наружие **Cause of error** **Error correction**
905-2918	**Error message** Внутри **Cause of error** **Error correction**
905-2919	**Error message** Основные данные **Cause of error** **Error correction**
905-291A	**Error message** Скорость резания Скорость резания **Cause of error** **Error correction**
905-291C	**Error message** Соотношение **Cause of error** **Error correction**
905-291D	**Error message** Оснастка места 0 **Cause of error** **Error correction**
905-291E	**Error message** Оснастка места 1 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-291F	**Error message** Оснастка места 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2920	**Error message** Оснастка места 3 **Cause of error** **Error correction**
905-2921	**Error message** Оснастка места 4 **Cause of error** **Error correction**
905-2922	**Error message** Оснастка места 5 **Cause of error** **Error correction**
905-2923	**Error message** Оснастка места 6 **Cause of error** **Error correction**
905-2924	**Error message** Оснастка места 7 **Cause of error** **Error correction**
905-2925	**Error message** Оснастка места 8 **Cause of error** **Error correction**
905-2926	**Error message** Оснастка места 9 **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2927	**Error message** Индикация шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2928	**Error message** Индикация фрезы **Cause of error** **Error correction**
905-2929	**Error message** Индик. инст.правки **Cause of error** **Error correction**
905-292A	**Error message** Индикация щупа **Cause of error** **Error correction**
905-292B	**Error message** Индикация сверла **Cause of error** **Error correction**
905-292C	**Error message** Критерии поиска **Cause of error** **Error correction**
905-292D	**Error message** Щуп / измер.головка **Cause of error** **Error correction**
905-292E	**Error message** Новый инс.для правки **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-292F	**Error message** Определ. инс.правки Определ. инс.правки Определ. инс.правки **Cause of error** **Error correction**
905-2932	**Error message** Опред. ориентации **Cause of error** **Error correction**
905-2933	**Error message** Позиция инст. правки Позиция инст. правки **Cause of error** **Error correction**
905-2935	**Error message** Калибровка: выбор **Cause of error** **Error correction**
905-2936	**Error message** Определение позиций **Cause of error** **Error correction**
905-2937	**Error message** Определение ширины **Cause of error** **Error correction**
905-2938	**Error message** Форма шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2939	**Error message** Смещ.нул.точки заг. **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-293A	**Error message** Смещ.нулев.точ.шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-293B	**Error message** Безопасная позиция **Cause of error** **Error correction**
905-293C	**Error message** Колич.безоп. позиций **Cause of error** **Error correction**
905-293D	**Error message** T-команда **Cause of error** **Error correction**
905-293E	**Error message** Q-команда **Cause of error** **Error correction**
905-2940	**Error message** Шлифование резьбы **Cause of error** **Error correction**
905-2941	**Error message** Прорез резьбы **Cause of error** **Error correction**
905-2942	**Error message** Осциллиров. резьбы **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2943	**Error message** Ось C **Cause of error** **Error correction**
905-2944	**Error message** Старт шлифования **Cause of error** **Error correction**
905-2945	**Error message** Конец шлифования **Cause of error** **Error correction**
905-2946	**Error message** Конф. качат.движения **Cause of error** **Error correction**
905-2947	**Error message** Конф.пар.кач.движ. **Cause of error** **Error correction**
905-2948	**Error message** Поз.старта врезания **Cause of error** **Error correction**
905-2949	**Error message** Асинхронное врезание **Cause of error** **Error correction**
905-294A	**Error message** Синхронное врезание **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-294B	**Error message** Врезание в общем **Cause of error** **Error correction**
905-294C	**Error message** Врез.сис.изм.асинх. **Cause of error** **Error correction**
905-294D	**Error message** Врезание изм.сис.син **Cause of error** **Error correction**
905-294E	**Error message** Подвод щупа **Cause of error** **Error correction**
905-294F	**Error message** Врез.контроль проб. **Cause of error** **Error correction**
905-2950	**Error message** Подвод щупа **Cause of error** **Error correction**
905-2951	**Error message** Правка в общем **Cause of error** **Error correction**
905-2952	**Error message** Промежуточная правка **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2953	**Error message** Загр. прог. контура **Cause of error** **Error correction**
905-2954	**Error message** Старт прогр.контура **Cause of error** **Error correction**
905-2955	**Error message** Конец прогр.контура **Cause of error** **Error correction**
905-2956	**Error message** Старт прогр.контура **Cause of error** **Error correction**
905-2957	**Error message** Стоп прогр.контура **Cause of error** **Error correction**
905-2958	**Error message** Опр.врезания асинхр. **Cause of error** **Error correction**
905-2959	**Error message** Опр. врезания синхр. **Cause of error** **Error correction**
905-295A	**Error message** Опр.врезания в общем **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-295B	**Error message** Распред.корр.подачи **Cause of error** **Error correction**
905-295C	**Error message** Старт шлифования **Cause of error** **Error correction**
905-295D	**Error message** Стоп шлифования **Cause of error** **Error correction**
905-295E	**Error message** Состояние шлифования **Cause of error** **Error correction**
905-295F	**Error message** Ждать конца шлифов. **Cause of error** **Error correction**
905-2960	**Error message** Активировать событие **Cause of error** **Error correction**
905-2961	**Error message** Деактивир. событие **Cause of error** **Error correction**
905-2962	**Error message** Проверка события **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2963	**Error message** Данные шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2964	**Error message** Головка шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-2965	**Error message** Данные инстр. правки **Cause of error** **Error correction**
905-2966	**Error message** Калибровка **Cause of error** **Error correction**
905-2967	**Error message** Безопасная позиция **Cause of error** **Error correction**
905-2968	**Error message** Смещение нул.точ.заг **Cause of error** **Error correction**
905-2969	**Error message** Сдвиг н.т.шлиф.шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-296A	**Error message** T-команда **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-296B	**Error message** Q-команда **Cause of error** **Error correction**
905-296C	**Error message** Состояние шайбы **Cause of error** **Error correction**
905-296D	**Error message** Удалить инст.правки **Cause of error** **Error correction**
905-296E	**Error message** Выбрать блок парам. **Cause of error** **Error correction**
905-296F	**Error message** Подвод инстр.правки **Cause of error** **Error correction**
905-2970	**Error message** Возврат **Cause of error** **Error correction**
905-2971	**Error message** Откорригир. шайбу **Cause of error** **Error correction**
905-2972	**Error message** Базовая система **Cause of error** **Error correction**

Номер ошибки	Описание
905-2973	**Error message** PLC-команда **Cause of error** **Error correction**