

PROGRAM HATALARI (P / S KODLARI)

Kod:000 Program hataları (P/S alarmları)PLEASE TURN OFF POWER.

Gücün kapatılmasını gerektiren bir parametre girildi.

Kod:001 Program hataları (P/S alarmları)TH PARITY ALARM TH alarmı

Parite hatası olan bir karakter girildi

Kod:002 Program hataları (P/S alarmları)TV PARITY ALARM TV alarmı

Bir bloktaki karakter sayısı tek

Kod:003 Program hataları (P/S alarmları)TOO MANY DIGITS

İzin verilen maksimum basamak sayısını aşan veri girildi.

Kod:004 Program hataları (P/S alarmları)ADDRESS NOT FOUND

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

Kod:005 Program hataları (P/S alarmları)NO DATA AFTER ADDRESS

Adresi uygun veriler değil

Kod:006 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL USE OF NEGATIVE SIGN

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

Kod:007 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT

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

Kod:009 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL ADDRESS INPUT

Önemi alana kullanılamaz karakter girildi.

Kod:010 Program hataları (P/S alarmları)IMPROPER G---CODE

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

Kod:011 Program hataları (P/S alarmları)NO FEEDRATE COMMANDED

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

Kod:014 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL LEAD COMMAND

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

Kod:015 Program hataları (P/S alarmları)TOO MANY AXES COMMANDED

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

Kod:020 Program hataları (P/S alarmları)OVER TOLERANCE OF RADIUS

Dairesel enterpolasyonda (G02 veya G03),

Kod:021 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL PLANE AXIS COMMANDED
Seçilen düzlemde (G17, G18, G19 kullanılarak) yer almayan bir eksen dairesel enterpolasyonda komut olarak belirtildi.

Kod:022 Program hataları (P/S alarmları)CIRCULAR INTERPOLATION
Dairesel enterpolasyonda, radius R veya başlangıç noktasıyla yayın merkezi arasındaki mesafe I, J veya K belirtilmedi.

Kod:023 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL RADIUS COMMAND
Radyus gösterimiyle dairesel enterpolasyonda, R adresi için eksi değerler komut olarak girildi.

Kod:028 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL PLANE SELECT
Düzlem seçimi komutunda, aynı yönde iki veya daha fazla eksen komut olarak belirtildi.

Kod:029 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL OFFSET VALUE T
Belirtilen ofset değerleri çok büyük

Kod:030 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL OFFSET NUMBER
Takım ofseti için T fonksiyonunda belirtilen ofset sayısı çok büyük. Programı değiştiriniz

Kod:031 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL P COMMAND IN G10
G10 ile bir ofset miktarı belirtilirken, P adresini izleyen ofset sayısı aşırı büyüktü veya sayı belirtilmedi.

Kod:032 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL OFFSET VALUE IN G10
G10 ile bir ofset miktarı belirtilirken veya sistem değişkenleriyle bir ofset miktarı yazıldı.

Kod:033 Program hataları (P/S alarmları)NO SOLUTION AT NRC
Takım ucu radyus kompanzasyonu için bir kesişme noktası belirlenemiyor.

**Kod:034 Program hataları (P/S alarmları)NO CIRC ALLOWED IN ST---UP /EXT
BLK**
Takım ucu radyus kompanzasyonunda G02 veya G03 modunda başlatma veya iptal gerçekleştirilecekti

Kod:035 Program hataları (P/S alarmları)CAN NOT COMMANDED G31
Takım ucu radyus kompanzasyon modunda atlamalı kesme (G31) belirtildi.

Kod:037 Program hataları (P/S alarmları)CAN NOT CHANGE PLANE IN NRC
Ofset düzlemi, takım ucu radyus kompanzasyonunda değiştirildi.

Kod:038 Program hataları (P/S alarmları)INTERFERENCE IN CIRCULAR BLOCK
Yay başlangıç noktası veya bitiş noktası yay merkeziyle çakıştığından, takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

Kod:039 Program hataları (P/S alarmları)CHF/CNR NOT ALLOWED IN NRC
Takım ucu radyus kompanzasyonunda bir başlatma, iptal veya G41 ile G42 arasında bir geçişle pah kırma veya köşe R belirtildi. Program, pah kırma veya köşeR'de aşırı kesmeye neden olabilir.

Kod:040 Program hataları (P/S alarmları)INTERFERENCE IN G90/G94 BLOCK
İptal edilen hazır çevrim G90 veya G94'te takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

Kod:041 Program hataları (P/S alarmları)INTERFERENCE IN NRC
Takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

**Kod:046 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL REFERENCE RETURN
COMMAND**

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

Kod:047 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL AXIS SELECT

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

Kod:048 Program hataları (P/S alarmları)BASIC 3 AXIS NOT FOUND

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

Kod:050 Program hataları (P/S alarmları)CHF/CNR NOT ALLOWED IN THRD BLK

Dış çekme blokunda pah kırma veya köşe R komutu verildi.

Kod:051 Program hataları (P/S alarmları)MISSING MOVE AFTER CHF/CNR

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

Kod:052 Program hataları (P/S alarmları)CODE IS NOT G01 AFTER CHF/CNR

Pah kırma veya köşe R bloğunun yanındaki blok G01 değil.

Kod:053 Program hataları (P/S alarmları)TOO MANY ADDRESS COMMANDS

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

Kod:054 Program hataları (P/S alarmları)NO TAPER ALLOWED AFTER CHF/CNR

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

Kod:055 Program hataları (P/S alarmları)MISSING MOVE VALUE IN CHF/CNR

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

Kod:056 Program hataları (P/S alarmları)NO END POINT & ANGLE IN CHF/CNR

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

Kod:057 Program hataları (P/S alarmları)NO SOLUTION OF BLOCK END

Blok uç noktası doğrudanboyut çizme programlamasında doğru şekilde hesaplanmadı.

Kod:058 Program hataları (P/S alarmları)END POINT NOT FOUND

Blok uç noktası doğrudan boyut çizme programlamasında bulunamadı.

Kod:059 Program hataları (P/S alarmları)PROGRAM NUMBER NOT FOUND

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

Kod:060 Program hataları (P/S alarmları)SEQUENCE NUMBER NOT

Komut sıra numarası sıra numarası aramasında bulunamadı.

Kod:061 Program hataları (P/S alarmları)ADDRESS P/Q NOT FOUND IN

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

Kod:062 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL COMMAND IN

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

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

3 Eksi değer Δi ’ye belirtildi veya Δk G74 veya G75’te sıfır.

Kod:063 Program hataları (P/S alarmları)SEQUENCE NUMBER NOT FOUND

G70, G71, G72 veyaG73 komutunda P adresiyle belirtilen sıra numarası aranmıyor.

Kod:064 Program hataları (P/S alarmları)SHAPE PROGRAM NOT MONOTONOUSLY

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

Kod:065 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL COMMAND IN G71---G73 1 G71

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

Kod:066 Program hataları (P/S alarmları)IMPROPER G---CODE IN G71---G73 G71

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

Kod:067 Program hataları (P/S alarmları)CAN NOT OPERATE IN MDI MODE

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

Kod:069 Program hataları (P/S alarmları)FORMAT ERROR IN G70---G73 G70

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

Kod:071 Program hataları (P/S alarmları)DATA NOT FOUND

Aranacak adres bulunamadı. Veya belirtilenprogramnumaralı program,program numarası aramasında bulunamadı.

Kod:072 Program hataları (P/S alarmları)TOO MANY PROGRAMS

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

Kod:073 Program hataları (P/S alarmları)PROGRAM NUMBER ALREADY IN USE

Komut olarak verilen program numarası önceden kullanıldı.

Kod:074 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL PROGRAM NUMBER

Program numarası 1 --- 9999 arasında değil.

Kod:075 Program hataları (P/S alarmları)PROTECT Numarası

PROTECT Numarası korunan bir programı kaydetmek için girişimde bulunuldu.

Kod:076 Program hataları (P/S alarmları)ADDRESS P NOT DEFINED M98

G65 veyaG66Dkomutu içeren blokta P adresi (programnumarası) komut olarak belirtilmedi.

Kod:077 Program hataları (P/S alarmları)SUB PROGRAM NESTING ERROR

Alt program baş katman olarak açıldı

Kod:078 Program hataları (P/S alarmları)NUMBER NOT FOUND M98

M99,M65 veyaG66 içeren blokta P adresiyle belirtilen bir program numarası veya sıra

numarası bulunamadı. Bir GOTO ifadesiyle belirtilen sıra numarası bulunamadı. Ya da, çağrılan bir program arka planda işlenerek düzenleniyor

Kod:079 Program hataları (P/S alarmları)PROGRAM VERIFY ERROR

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

Kod:080 Program hataları (P/S alarmları)G37 ARRIVAL SIGNAL NOT ASSERTED

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

Kod:081 Program hataları (P/S alarmları)OFFSET NUMBER NOT FOUND IN G37

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

(Otomatik takım kompanzasyon fonksiyonu)

Kod:082 Program hataları (P/S alarmları)T---CODE NOT ALLOWED IN G37

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

Kod:083 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL AXIS COMMAND IN G37

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

Kod:085 Program hataları (P/S alarmları)COMMUNICATION ERROR

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

Kod:086 Program hataları (P/S alarmları)DR SIGNAL OFF

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

Kod:087 Program hataları (P/S alarmları)BUFFER OVERFLOW

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

Kod:088 Program hataları (P/S alarmları)

(CHANNEL-1)OSI ---Ethernet üzerinden yapılan dosya veri transferi, transfer hatası sonucu sonlandırıldı.

Kod:089 Program hataları (P/S alarmları)G LAN FILE TRANS ERROR

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

Kod:090 Program hataları (P/S alarmları)REFERENCE RETURN INCOMPLETE

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

Kod:091 Program hataları (P/S alarmları)REFERENCE RETURN INCOMPLETE

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

Kod:092 Program hataları (P/S alarmları)AXES NOT ON THE REFERENCE POINT

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

Kod:094 Program hataları (P/S alarmları)TYPE NOT ALLOWED (COORD CHG)

Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem

kesintiye uğratıldıktan sonra, koordinat sistemi ayarlama işlemi gerçekleştirildi.)

Kod:095 Program hataları (P/S alarmları)P TYPE NOT ALLOWED (EXT OFS CHG)
Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem kesintiye uğratıldıktan sonra, harici iş parçası ofset miktarı değiştirildi.)

Kod:096 Program hataları (P/S alarmları)P TYPE NOT ALLOWED (WRK OFS CHG)
Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem kesintiye uğratıldıktan sonra, iş parçası ofset miktarı değiştirildi.)

Kod:097 Program hataları (P/S alarmları)P TYPE NOT ALLOWED (AUTO EXEC)
Program yeniden başlatıldığında, P tipi yönlendirilemez. (Güç açıldıktan (ON) sonra, acil durdurma veya P/S alarmı 94 --- 97 resetlendikten sonra, hiçbir otomatik işlem gerçekleştirilmedi.)

Kod:098 Program hataları (P/S alarmları)G28 FOUND IN SEQUENCE RETURN
Güç açıldıktan veya acil durdurmadan sonra, referans konumu geri dönüşü işlemi olmaksızın bir program yeniden başlatma belirtildi ve arama sırasında G28 bulundu.

Kod:099 Program hataları (P/S alarmları)MDI EXEC NOT ALLOWED AFT. SEARCH
Program yeniden başlatmada aramanın tamamlanmasından sonra,MDI ile bir taşıma komutu verildi.

Kod:100 Program hataları (P/S alarmları)PARAMETER WRITE ENABLE PARAMETER
SETTING ekranında, PWE (parametre yazma etkin) 1'e ayarlandı.

Kod:101 Program hataları (P/S alarmları)PLEASE CLEAR MEMORY
Program düzenleme fonksiyonuyla bellek yeniden yazılırken güç kapatıldı.

Kod:109 Program hataları (P/S alarmları)FORMAT ERROR IN G08
G08 kodunda PP'den sonra 0 veya 1'den başka bir değer belirtildi veya hiç değer belirtilmedi

Kod:111 Program hataları (P/S alarmları)CALCULATED DATA OVERFLOW
Hesaplamanın sonucunuzun verilen aralığın (---1047 ile ---10---29, 0 ve 10---29 ile 1047 arası) dışında

Kod:112 Program hataları (P/S alarmları)DIVIDED BY ZERO
Sıfırla bölme belirtildi. (tan 90° dahil)

Kod:113 Program hataları (P/S alarmları)IMPROPER COMMAND
Özel makroda kullanılmayacak bir fonksiyon komut olarak belirtildi.

Kod:114 Program hataları (P/S alarmları)FORMAT ERROR IN MACRO
<Formül> dışındaki biçimlerde bir hata var.

Kod:115 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL VARIABLE NUMBER
Özel makroda veya yüksek hızda çevrim kesmede değişken bir sayı olarak tanımlanmayan bir değer belirtildi.

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

1. Çağrılan

Kod:116 Program hataları (P/S alarmları)WRITE PROTECTED VARIABLE
İkinci dereceden ifadenin sol tarafı, değiştirilmesi engellenmiş bir değişken.

Kod:118 Program hataları (P/S alarmları)PARENTHESIS NESTING ERROR

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

Kod:119 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL ARGUMENT SQRT

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

Kod:122 Program hataları (P/S alarmları)QUADRUPLE MACRO MODAL ---CALL

Toplam dört makro çağırısı ve makro modsal çağrıları yuvalandı.

Kod:123 Program hataları (P/S alarmları)CAN NOT USE MACRO COMMAND IN DNC

Makro kontrolü komutu DNC işlemi sırasında kullanılır.

Kod:124 Program hataları (P/S alarmları)MISSING END STATEMENT

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

Kod:125 Program hataları (P/S alarmları)FORMAT ERROR IN MACRO

<Formül> biçimi hatalı.

Kod:126 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL LOOP NUMBER

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

Kod:127 Program hataları (P/S alarmları)NC, MACRO STATEMENT IN SAME BLOCK

NC ve özel makro komutları birlikte var.

Kod:128 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL MACRO SEQUENCE NUMBER

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

Kod:129 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL ARGUMENT ADDRESS

<BağımsızDeğişkenBelirtimi>'inde izin verilmeyen bir adres kullanıldı.

Kod:130 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL AXIS OPERATION

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

Kod:131 Program hataları (P/S alarmları)TOO MANY EXTERNAL ALARM MESSAGES

Harici alarm mesajında beş veya daha fazla alarm üretildi.

Kod:132 Program hataları (P/S alarmları)ALARM NUMBER NOT FOUND

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

Kod:133 Program hataları (P/S alarmları)ILLEGAL DATA IN EXT. ALARM MSG

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

Kod:135 Program hataları (P/S alarmları)SPINDLE ORIENTATION PLEASE

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

MUTLAK PULSE CODER (APC) ALARMLARI

Kod:300 Mutlak pulse coder(APC) alarmların AXIS NEED ZRN

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

Kod:301 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS COMMUNICATION

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

Kod:302 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS OVER TIME

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

Kod:303 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS FRAMING

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

Kod:304 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS PARITY

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

Kod:305 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS PULSE MISS

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

Kod:306 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS BATTERY ZERO

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

Kod:307 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS BATTERY DOWN

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

Kod:308 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS BATTERY DOWN

2n---inci eksen(n=1 ---) APC pil voltajı, pilin yenilenmesini gerektiren bir düzeye ulaştı. (gücün kapalı olduğu zamanlar dahil).APC alarmı.

Kod:309 Mutlak pulse coder(APC) alarmlarıAPC ALARM:n AXIS ZRN IMPOSSIBLE

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

SERVO ALARM

Kod:401 Servo alarmların---TH AXIS VRDY OFF

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

Kod:402 Servo alarmlarıSV CARD NOT EXIST

Eksen kontrol kartı sağlanmaz.

Kod:404 Servo alarmların---TH AXIS VRDY ON

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

Kod:405 Servo alarmlarıZERO POINT RETURN FAULT

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

Kod:407 Servo alarmlarıEXCESS ERROR

Senkronize eksen konumu sapmasındaki fark, ayarlanan değeri aştı.

Kod:410 Servo alarmlarıSERVO ALARM: n---TH AXIS --- EXCESS ERROR

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

Kod:411 Servo alarmların---TH AXIS --- EXCESS ERROR

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

Kod:413 Servo alarmların---th AXIS --- LSI OVERFLOW

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

Kod:420 Servo alarmların AXIS SYNC TORQUE (M serisi)

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

Kod:421 Servo alarmların AXIS EXCESS ER (D)

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

Kod:422 Servo alarmların AXIS PMC

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

Kod:423 Servo alarmların AXIS PMC

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

Kod:430 Servo alarmların AXIS : SV. MOTOR OVERHEAT

Bir servo motor aşırı ısınması oldu.

Kod:434 Servo alarmların AXIS : INV. LOW VOLT CONTROL SVM

Kontrol güç kaynağı voltajı düştü.

AŞIRI ISINMA (OVER HEAT)

Kod:700 Aşırı ısınma (Overheat) alarmlarıOVERHEAT: CONTROL UNIT

Kontrol birimi aşırı ısınması.

Kod:701 Aşırı ısınma (Overheat) alarmlarıOVERHEAT: FAN MOTOR

Kontrol ünitesi kabininin üstündeki fanmotoru aşırı ısındı.

Kod:704 Aşırı ısınma (Overheat) alarmlarıOVERHEAT: SPINDLE

İş mili dalgalanmasında iş mili aşırı ısınması saptandı.

HASAS KLAVUZ ÇEKME

Kod:740 Hassas klavuz çekme (Rigid tapping) alarmlarıRIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR

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

Kod:741 Hassas klavuz çekme (Rigid tapping) alarmlarıRIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR

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

Kod:742 Hassas klavuz çekme (Rigid tapping) alarmlarıRIGID TAP ALARM : LSI OVER FLOW

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

SERİ İŞ MİLİ ALARM

Kod:749 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıS---SPINDLE LSI ERROR

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

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

Kod:750 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE SERIAL LINK START FAULT

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

Aşağıdaki dört neden düşünülebilir:

- 1) Hatalı şekilde bağlanan bir optik kablo veya iş mili kontrol biriminin

Kod:752 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıFIRST SPINDLE MODE CHANGE FAULT

Bu alarm, sistemin birmod değişikliğini uygun şekilde sona erdirmemesi durumunda oluşur. Modlar, Cs konturlamayı, iş mili konumlandırmayı, hassas klavuz çekmeyi ve iş mili kontrol modlarını içerir. İş mili kontrol birimi NC tarafından verilen mod

Kod:754 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---1 ABNORMAL TORQUE ALM

Anormal birinci iş mili motoru yükü saptandı.

Kod:762 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSECOND SPINDLE MODE CHANGE FAULT

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

Kod:764 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---2 ABNORMAL TORQUE ALM
Alarm No. 754 ile aynıdır (ikinci iş mili için)

Kod:772 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---3 MODE CHANGE ERROR
Alarm No. 752 ile aynıdır (üçüncü iş mili için)

Kod:774 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---3 ABNORMAL TORQUE ALM
Alarm No. 754 ile aynıdır (üçüncü iş mili için)

Kod:782 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---4 MODE CHANGE ERROR
Alarm numarası 752 ile aynıdır (dördüncü iş mili için)

Kod:784 Seri İş Mili (Serial Spindle) AlarmlarıSPINDLE---4 ABNORMAL TORQUE ALM
Alarm numarası 754 ile aynıdır (dördüncü iş mili için)