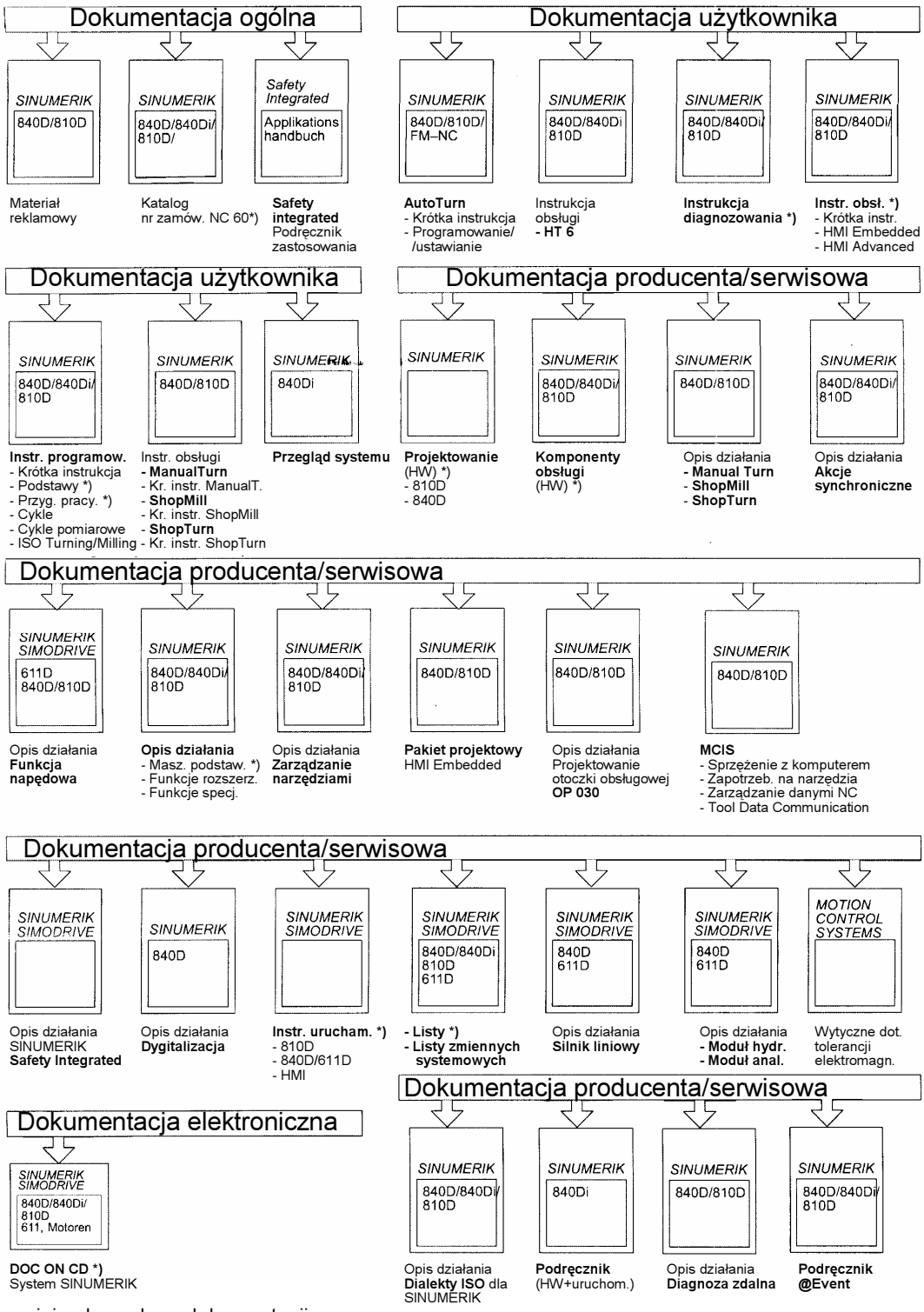
Instrukcja diagnostyczna wydanie 03/2004

SINIMERIK

SIEMENS

SINUMERIK 840D/840Di/810D

Przegląd dokumentacji SINUMERIK 840D/840Di/810D (03.2004)



*) Zalecany minimalny zakres dokumentacji

SIEMENS

Alarmy **1**

Skróty / literatura **2**

SINUMERIK 840D/840Di/810D

Instrukcja diagnostyczna

Obowiązuje dla

Sterowanie	*Wersja oprogramowania*
SINUMERIK 840D powerline	7
SINUMERIK 840DE powerline (wariant eksportowy)	7
SINUMERIK 840Di	3
SINUMERIK 840DiE (wariant eksportowy)	3
SINUMERIK 810D powerline	7
SINUMERIK 810DE powerline (wariant eksportowy)	7

Wydanie: 03.04

Dokumentacja SINUMERIK®

Klucz wydań

Poniżej wymienione wydania ukazały się przed niniejszym wydaniem.

W kolumnie "Uwagi" zaznaczono literami, jaki status mają dotychczasowe wydania.

Oznaczenie statusu w kolumnie „Uwagi":

A .... Nowa dokumentacja
B .... Niezmieniony dodruk z nowym numerem zamówieniowym
C .... Zmieniona wersja jako nowe wydanie.
Jeżeli na stronie dokonano zmian w stosunku do ostatniego wydania, jest to zaznaczone nowym kodem wydania w nagłówku strony.

Wydanie	**Nr zamówieniowy**	**Uwagi**
02.95	6FC5 298–2AA20–0AP0	**A**
04.95	6FC5 298–2AA20–0AP1	**C**
09.95	6FC5 298-3AA01-0AP0	**Opis różnic**
03.96	6FC5 298-3AA20-0AP0	**C**
08.97	6FC5 298-4AA20-0AP0	**C**
12.97	6FC5 298-4AA20-0AP1	**C**
12.98	6FC5 298-5AA20-0AP0	**C**
08.99	6FC5 298-5AA20-0AP1	**C**
04.00	6FC5 298-5AA20-0AP2	**C**
10.00	6FC5 298-6AA20-0AP0	**C**
09.01	6FC5 298-6AA20-0AP1	**C**
02.02	6FC5 298-6AA20-0AP2	**C**
11.02	6FC5 298-6AA20-0AP3	**C**
03.04	6FC5 298-7AA20-0AP0	**C**

Niniejszy podręcznik jest częścią składową dokumentacji na CD-ROM (**DOCONCD**)

Wydanie	Nr zamówieniowy	Uwagi
03.04	6FC5 298-7CA00-0AG0	C

Marki

SIMATIC®, SIMATIC HMI® i SIMATIC NET®, SIROTEC®, SINUMERIK® i SIMODRIVE® są zarejestrowanymi znakami towarowymi SIEMENS AG.
Pozostałe określenia użyte w niniejszej dokumentacji mogą być znakami towarowymi, których używanie przez strony trzecie do swoich celów może naruszać prawa właścicieli.

Dalsze informacje znajdziecie w internecie pod:
http://www.ad.sinumerik.de/sinumerik

Niniejsza dokumentacja została sporządzona przy użyciu FrameMaker V 7.0.

Przekazywanie jak też powielanie niniejszej dokumentacji, spożytkowywanie jej i informowanie o jej treści jest niedozwolone, o ile nie udzielono na to wyraźnej zgody. Naruszenia zobowiązują do rekompensaty szkód. Wszystkie prawa zastrzeżone, w szczególności na wypadek udzielenia patentu albo zarejestrowania wzoru użytkowego.

W sterowaniu mogą funkcjonować dalsze funkcje, nie opisane w niniejszej dokumentacji. Nie ma jednak roszczenia do tych funkcji w przypadku dostawy nowego urządzenia wzgl. w przypadku usługi serwisowej.
Sprawdziliśmy treść niniejszego materiału na zgodność z opisywanym sprzętem i oprogramowaniem. Mimo to rozbieżności nie można wykluczyć tak, że nie przejmujemy gwarancji na całkowitą zgodność. Dane zawarte w niniejszym materiale są jednak regularnie sprawdzane
i niezbędne korekty są zawarte w kolejnych wydaniach. Za propozycje korekt będziemy wdzięczni.

Zmiany techniczne zastrzeżone.

© Siemens AG 1995-2004. Wszystkie prawa zastrzeżone

Słowo wstępne

Podział dokumentacji

Dokumentacja SINUMERIK jest podzielona na 3 płaszczyzny
- Dokumentacja ogólna
- Dokumentacja użytkownika
- Dokumentacja producenta / serwisowa

Poniższy opis należy stosować jako podręcznik. Umożliwia on osobie obsługującej maszynę:
- prawidłowo oceniać przypadki specjalne przy obsłudze maszyny
- poinformowanie się o reakcji urządzenia na przypadek specjalny
- poinformowanie się o możliwościach dalszej pracy po wystąpieniu przypadku specjalnego
- postępowanie według wskazówek dot. dalej idącej dokumentacji.

Zakres

Opis wymienia alarmy z zakresu rdzenia NC (NCK), PLC i napędu SIMODRIVE 611.
Mogą wystąpić dalsze alarmy z zakresów MMC (Man Machine Communication). Użytkownik przy pulpicie obsługi jest o nich informowany poprzez samoobjaśniające się wiersze alarmowe. Są one dalej udokumentowane jako komunikaty MMC. W odniesieniu do przypadków specjalnych w związku ze zintegrowanym PLC odsyłamy do literatury systemu SIMATIC S7-300.

Bliższe informacje dotyczące dokumentacji SINUMERIK 840D/810D jak też dokumentacji dotyczącej wszystkich sterowań SINUMERIK, otrzymacie od właściwego oddziału firmy SIEMENS.

Adresat

Niniejsza dokumentacja jest przeznaczona dla producentów obrabiarek ze sterowaniem SINUMERIK 840D wzgl. SINUMERIK 810D i SIMODRIVE 611D.

Hotline

W przypadkach zapytań prosimy zwracać się do następującej hotline:
A&D Technical Support
tel: +49 (0) 180 5050-222
fax: +49 (0) 180 5050-223
e-mail: adsupport@siemens.com

W przypadkach zapytań dotyczących dokumentacji (propozycje, korekty) prosimy o wysłanie wiadomości na następujący numer telefaksu lub adres e-mailowy:

fax: +49 (0) 9131 98-2176
e-mail: motioncontrol.docu@erlf.siemens.de
Formularz telefaksu: patrz arkusz na końcu podręcznika.

Adres internetowy

http://www.ad.siemens.de/sinumerik

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

SINUMERIK 840D powerline

Od 09.2001
- SINUMERIK 840D powerline i
- SINUMERIK 840DE powerline

jest dostępny z lepszymi właściwościami. Wyszczególnienie dostępnych zespołów konstrukcyjnych **powerline** znajdziecie w następującym opisie sprzętu:
Literatura: /PHD/ Podręcznik projektowania SINUMERIK 840D

SINUMERIK 810D powerline

Od 12.2001
- SINUMERIK 810D powerline i
- SINUMERIK 810DE powerline

jest dostępny z lepszymi właściwościami. Wyszczególnienie dostępnych zespołów konstrukcyjnych **powerline** znajdziecie w następującym opisie sprzętu:
Literatura: /PHC/ Podręcznik projektowania SINUMERIK 810D

!

Ważne

Niniejsza dokumentacja obowiązuje dla:
- sterowania SINUMERIK 840D powerline, wersja oprogramow. 7
- sterowania SINUMERIK 810D powerline, wersja oprogramow. 7
- sterowania SINUMERIK 840Di, wersja oprogramowania 3

Odpowiednio do wersji oprogramowania NC

Podane w dokumentacji wersje oprogramowania odnoszą się do sterowania SINUMERIK 840D powerline i do sterowania 810D powerline z równolegle obowiązującą wersją oprogramowania. Na ile funkcje w sterowaniu są udostępnione, nie jest każdorazowo podawane, patrz do niniejszego /BU/, Katalog NC 60. Przy tym obowiązuje:

SINUMERIK 840D powerline		**SINUMERIK 810D powerline**	**SINUMERIK 810D powerline**
7.1	odpowiada	7.1	3.1

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wariant eksportowy

Następujące funkcje nie są zawarte w wariancie eksportowym:

Funkcja	810E	840E
Pakiet obróbkowy 5 osi	-	-
Pakiet transformacji handling (5 osi)	-	-
Interpolacja wieloosiowa (> 4 osi)	-	-
Interpolacja linii śrubowej 2D+6	-	-
Akcje synchroniczne stopień 2	-	O1)
Pomiar stopień 2	-	O1)
Sterowanie adaptacyjne	-	O1)
Continous dressing	-	O1)
Wykorzystanie cykli kompilacyjnych (OEM)	-	-
Kompensacja zwisu wielowymiarowa	-	O1)

Posortowanie

W każdym rozdziale alarmy są uporządkowane w kolejności rosnących numerów. Numery nie są kolejne.

Budowa opisu alarmu

Każdy alarm, składający się z numeru i tekstu alarmu, jest opisywany przy pomocy 4 kategorii:

- Wyjaśnienie
- Reakcja
- Pomoc
- Kontynuacja programu

Bliższe wyjaśnienia do kategorii "Reakcja" znajdziecie w punkcie "Reakcje systemowe w przypadku alarmu".
Bliższe objaśnienia do kategorii "Kontynuacja programu" znajdziecie w punkcie: "Kryteria kasowania alarmów".

Alarmy NCK

Tablica 1_1 Zakresy numerów alarmów

000 000 - 009 999	Alarmy ogólne
010 000 - 019 999	Alarmy kanału
020 000 - 029 999	Alarmy osi/wrzeciona
030 000 - 099 999	Alarmy funkcjonalne
060 000 - 064 999	Alarmy cykli SIEMENS
065 000 - 069 999	Alarmy cykli użytkownika
070 000 - 079 999	Cykle kompilacyjne producenta i OEM

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarmy/komunikaty HMI

Tablica 1_2 Zakresy numerów alarmów, ciąg dalszy

100000 – 100999	System bazowy
101000 – 101999	Diagnoza
102000 – 102999	Usługi
103000 – 103999	Maszyna
104000 – 104999	Parametry
105000 – 105999	Programowanie
106000 – 106999	Reserwa
107000 – 107999	OEM
109000 – 109999	Systemy decentralne (M do N)
110000 - 110999	Komunikaty HMI Embedded
111000 - 111999	ManualTurn, ShopMill, ShopTurn
120000 – 120999	Komunikaty HMI Advanced

Alarmy 611D

Tablica 1_3 Zakresy numerów alarmów, ciąg dalszy

300000 - 399999	Napęd

Alarmy/komunikaty PLC

Tablica 1_4 Zakresy numerów alarmów, ciąg dalszy

400000 – 499999	Alarmy ogólne
500000 – 599999	Alarmy kanału [2)]
600000 – 699999	Alarmy osi/wrzeciona[2)]
700000 – 799999	Zakres użytkownika [2)]
800000 – 899999	Łańcuchy przebiegu / grafy[2)]
(810001 – 810009	Komunikaty błędów systemowych od PLC[1)])

[1)] Bliższe informacje uzyskacie poprzez funkcję diagnozy (bufor diagnozy) sterowania SIMATIC STEP 7.

[2)] Alarmy PLC w zakresie 500000 – 899999 są projektowane i opisywane przez producenta maszyny.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Lista akcji

Akcje wymienione w tekstach alarmów („akcja %---„) są objaśnione w tablicy w rozdziale "Lista akcji".

Pomoc przy poszukiwaniu

Dla lepszej orientacji jest Wam udostępniany spis treści jak też załączniki:

- Skróty
- Wykaz literatury

Bezpieczeństwo

Niebezpieczeństwo
Proszę starannie sprawdzać sytuację urządzenia na podstawie opisu występujących alarmów. Usuńcie przyczyny występujących alarmów i pokwitujcie je w podany sposób. Przy nie przestrzeganiu niniejszego występuje niebezpieczeństwo dla maszyny, obrabianego przedmiotu, zapisanych nastawów i ewentualnie dla zdrowia obsługi.

Objaśnienie symboli

!

Ważne
Ta wskazówka oznacza, że należy przestrzegać ważnego stanu rzeczy.

Uzupełnienie danych zamówieniowych
Ten symbol ukazuje się w niniejszej dokumentacji zawsze wtedy, gdy opisana funkcja nie jest zawarta w zakresie standardowym i należy ją zamówić jako opcję.

Koncepcja zagrożeń i ostrzeżeń

W niniejszym materiale są stosowane następujące wskazówki ostrzegawcze o znaczeniu stopniowanym:

Niebezpieczeństwo
Ta wskazówka ostrzegawcza oznacza, że **nastąpi** śmierć, ciężkie uszkodzenie ciała albo znaczna szkoda rzeczowa, jeżeli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.

Ostrzeżenie
Ta wskazówka ostrzegawcza oznacza, że **może** nastąpić śmierć, ciężkie uszkodzenie ciała albo znaczna szkoda rzeczowa, jeżeli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.

Ostrożnie
Ta wskazówka ostrzegawcza (z trójkątem ostrzegawczym) oznacza, że **może** nastąpić lekkie uszkodzenie ciała albo szkoda rzeczowa, jeżeli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Ostrożnie
Ta wskazówka ostrzegawcza (bez trójkąta ostrzegawczego) oznacza, że **może** wystąpić szkoda rzeczowa, jeżeli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.

Uwaga
Ta wskazówka ostrzegawcza oznacza, że **może** wystąpić niepożądane wydarzenie albo niepożądany stan, gdy nie będzie przestrzegana odpowiednia wskazówka.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Treść

Alarmy

1.1 Przegląd alarmów błędów systemowych....1-13
1.2 Przegląd alarmów....1-13
1.3 Lista numerów akcji....1-659
1.4 Kody błędów alarmu 300500....1-673
1.5 Reakcje systemowe w przypadku alarmu....1-683
1.6 Kryteria kasowania alarmów....1-685

Aneks

A Skróty....1-687
Literatura....1-693

1) Bliższe informacje uzyskacie poprzez funkcję diagnozy (bufor diagnozy) systemu SIMATIC STEP 7.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarmy 1

1.1 Przegląd alarmów błędów systemowych

Błędy systemowe

W przypadku następujących alarmów chodzi o błędy systemowe:

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

Te alarmy błędów systemowych nie są bliżej opisywane. Gdyby u Was wystąpił taki błąd systemowy, proszę podając numer i tekst błędu zwrócić się do

SIEMENS AG, A&D MC, opieka nad systemem
Hotline
Tel 0180 / 5050- 222 (Niemcy)
Fax 9131 / 98 - 2176
Tel +49-180 / 5050 - 222 (zagranica)
Fax +49 - 9131 / 98- 2176

1.2 Przegląd alarmów

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

0 Nie ma (kolejnego) alarmu

Wyjaśnienie	Jeżeli komunikacja (usługa zmiennych) żąda więcej alarmów niż jest aktualnie na liście alarmów, wówczas następuje ten alarm jako identyfikator końca.
Reakcja	- Nie ma reakcji na alarm.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

1000 Błąd systemowy %1

Parametry	%1 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Brak gotowości NC - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Proszę podając tekst błędu do Siemens A&D MC, Hotline **Tel 0180 / 5050-222 (Niemcy)** **Fax 0180 / 5050-223** **Tel +49-180 /5050 (zagranica)** **Fax +49-180 / 5050-223** e-mail techsupport@ad.siemens.de
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1001 Błąd systemowy %1

Parametry	%1 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu Nastawiane są sygnały interfejsowe Brak gotowości grupy rodzajów pracy Brak gotowości kanału
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

1002 Błąd systemowy %1

Parametry	%1 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten sygnalizuje wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

1003

Zerowy wskaźnik alarmowy dla tego samokasującego się alarmu %1

Parametry	%1 = błędny numer alarmu
Wyjaśnienie	W systemie nie jest dozwolony adres (wskaźnik zerowy) stosowany dla alarmów samokasujących przez producenta cykli kompilacyjnych lub przez system operacyjny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000). Sprawdzić wywołanie setCCAlarm/setAlarm (...).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

1004

Błędnie zaprojektowana reakcja alarmowa do alarmu NCK

Parametry	%1 = błędny numer alarmu
Wyjaśnienie	Reakcja alarmowa zaprojektowana przez system operacyjny lub producenta cykli kompilacyjnych jest błędna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel.: patrz opis alarmu 1000). Zmienić reakcję alarmową.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1005

Błąd systemu operacyjnego %1 parametry %2 %3 %4

Parametry	%1 = numer błędu systemu operacyjnego %2 = parametr błędu systemu operacyjnego 1 %3 = parametr błędu systemu operacyjnego 2 %4 = parametr błędu systemu operacyjnego 3
Wyjaśnienie	Alarm ten wskazuje fakt wykrycia przez system operacyjny ważkiego błędu systemowego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1010

Kanał %1 błąd systemowy %2 akcja %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu systemowego %3 = numer / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Alarm ten wskazuje na wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu informują o przyczynie i miejscu błędu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Kanał nie jest gotowy do pracy. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1011 Kanał %1 %3 %4 błąd systemowy %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu systemowego %3 = parametry: numer bloku, etykieta %4 = parametry: numer akcji, ...
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

1012 Kanał %1 błąd systemowy %2 %3 %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu systemowego %3 = parametr 1 %4 = parametr 2
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

1013 Kanał %1 błąd systemowy %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel.: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

1014 Kanał %1 błąd systemowy %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. -Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja alarmowa. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

1015 Kanał %1 oś %2 błąd systemowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi %3 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania. Specjalnie dla parametru %3 (nr błędu systemowego)=840001=problem z zarządzaniem narzędziami, parametr %2 zawiera nie identyfikator osi lecz dalsze informacje do diagnozy (status przechowywania danych/ nr magazynu /nr miejsca/ Nr T)
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalne reakcje alarmowe. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Proszę zwrócić się z pełnym opisem błędu do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

1016 Kanał %1 oś %2 błąd systemowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi %3 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja alarmowa. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

1017 Kanał %1 oś %2 błąd systemowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi %3 = numer błędu systemowego
Wyjaśnienie	Alarm ten wyświetla wewnętrzne stany błędów, które łącznie z podanym numerem błędu są informacją o jego przyczynie i miejscu powstania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

1018 Błąd obliczenia zmiennoprzecinkowego w kanale %1 zadanie %2 stacja %3 status FPU: %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = identyfikator zadania %3 = priorytet stacji %4 = status FPU
Wyjaśnienie	Jednostka zmiennoprzecinkowa procesora wykryła błąd arytmetyczny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach. - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

1019 Błąd obliczenia zmiennoprzecinkowego przy adresie %3 w kanale %1 zadanie %2 status FPU: %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = identyfikator zadania %3 = adres kodowy operacji powodującej błąd %4 = status FPU
Wyjaśnienie	Jednostka zmiennoprzecinkowa procesora na podstawie błędu arytmetycznego wywołała stan wyjątkowy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również w pojedynczych osiach. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

1030

Błąd systemowy w module Link kod błędu %1 typ błędu %2

Parametry	%1 = Liczba Hex błąd Link %2 = Liczba Hex typ błędu Link
Wyjaśnienie	Ten alarm nie jest błędem użytkownika. W oprogramowaniu modułu Link wystąpił błąd wewnętrzny. W celu usunięcia błędu wyświetlane są dwa parametry wskazujące na przyczynę i miejsce błędu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1031

Modul Link daje niewyspecyfikowany błąd %1 NCU %2 %3 %4

Parametry	%1 = Liczba Hex określającą status w module StateOfLink %2 = Numer NCU %3 = Polecenie z modułu Link do NCK %4 = Status własnego Linku
Wyjaśnienie	Ten alarm nie jest błędem użytkownika. • Jeśli NCU== 0 -> nie znaleziono parametru nierównego zero • Jeśli NCU nie jest równe ZERO -> w połączeniu z tym NCU został stwierdzony błąd, dla którego NC nie ma tłumaczenia. Błąd został wyprowadzony jako liczba. Jest możliwe, że moduł Link zawiera nowszy stan oprogramowania niż NC. Dalsze parametry służą do znalezienia błędu w oprogramowaniu modułu NC/LINK.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

1100

Brak aktualnego oprogramowania sprzętowego.

Wyjaśnienie	Brak karty pamięci, lub włożona karta posiada nieaktualne oprogramowanie sprzętowe (licencję).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel./fax: patrz opis alarmu 1000)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1160 Kontrolny błąd systemowy w %1 : %2

Parametry
%1 = łańcuch znaków (ścieżka z nazwą programu)
%2 = łańcuch znaków (numer wiersza)

Wyjaśnienie
Alarm ten powstaje wyłącznie na etapie projektowania systemu i nie pojawi się w dostarczonej wersji oprogramowania. Dla klienta OEM alarm ten mógłby wskazywać wystąpienie alarmu w oprogramowaniu systemowym. Tryb 'kontrolny' umożliwia zdefiniowanie warunków błędu oprogramowania systemowego w fazie projektowania, których wystąpienie prowadzi do wywołania tego alarmu. Po zakończeniu fazy projektowania alarm ten nie jest już aktywny.

Reakcja
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm.
- Wszystkie specyficzne dla kanału reakcje alarmowe ze zwłoką w przypadku alarmu, wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić przyczynę błędu w podanej części oprogramowania w przekazanym numerze wiersza.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

2000 Kontrola znaku życia PLC

Wyjaśnienie
PLC musi w określonym przedziale czasowym (dana maszynowa 10100 **PLC_CYCLIC_TIMEOUT)** dać znak życia. Jeżeli to nie nastąpi, wówczas jest wyprowadzany alarm. Znak życia to wartość licznika na wewnętrznym złączu NC/PLC, która jest powiększana z PLC w kolejnym takcie alarmu czasowego co 10 ms. NCK sprawdza również cyklicznie, czy zmienił się stan licznika.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Lokalna reakcja alarmowa.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować raster czasowy nadzoru w MD NCK 10100 PLC_CYCLIC_TIMEOUT (wartość orientacyjna: 100ms).
Ustalić i usunąć przyczynę błędu w PLC (Analiza USTACK. Jeżeli układ nadzoru zadziałał z powodu istniejącej pętli w programie użytkownika, a nie poprzez PLC-Stop, wówczas w obrazie USTACK nie będzie żadnej informacji).

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2001 PLC nie zostało uruchomione

Wyjaśnienie
PLC musi w ustalonym w danej maszynowej 10120 **PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT** przedziale czasowym (ustawienie: 1 sek.) dać przynajmniej 1 znak życia.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Lokalna reakcja alarmowa
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
- Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Należy skontrolować czas nadzoru w MD 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT i dopasować do pierwszego cyklu OB1.
- Ustalić i usunąć przyczynę błędu w PLC (pętla lub stop w programie użytkownika).

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2100 Osiągnięty próg ostrzegawczy dla baterii NCK

Wyjaśnienie Kontrola napięcia baterii NCK osiągnęła poziom wstępnego ostrzeżenia. Mieści się on między 2,7-2,9 V (napięcie znamionowe baterii wynosi 3,0 -3,1 V przy 950 mAh).

Reakcja Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Baterię należy wymienić w ciągu następnych 6 tygodni. Potem może dojść do przekroczenia granicy alarmowej 2,4 - 2,6 V przy wysokim poborze prądu buforowanych RAM'ów.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

2101 Alarm baterii NCK

Wyjaśnienie Kontrola napięcia baterii NCK (2,4 - 2,6 V) zareagowała w trakcie pracy cyklicznej.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli bateria NCK zostanie wymieniona bez przerwania zasilania, nie dojdzie do utraty danych. Można wówczas kontynuować obróbkę bez dalszych działań. (Kondensator bufora na NCK utrzymuje zasilanie przez minimum 30 min. - w tym czasie można wymienić baterię także przy wyłączonym sterowaniu).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

2102 Alarm baterii NCK

Wyjaśnienie Reakcja kontroli napięcia baterii NCK (2,4 - 2,6 V) została rozpoznana przy rozruchu programu systemowego.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na śledzenie.

Pomoc Zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Wyjąć baterię / wkładkę wentylatora w module NC i wymienić baterię (typ: bateria litowa z przewodem przyłączeniowym, wielkość 1/2 AA, 850 mAh, min. 3,2 V).
Następnie należy przeprowadzić ponowną inicjalizację systemu, ponieważ należy założyć, że z powodu zbyt małego zasilania w trakcie ostatniej fazy wyłączania nastąpiła utrata danych w buforowanej pamięci RAM (sposób postępowania - patrz instrukcja uruchomienia, rozdz. 2.2).
Mogło dojść ewentualnie do zafałszowania względnie całkowitej utraty następujących danych:
- dane maszynowe NC
- dane maszynowe napędu
- dane opcji
- dane nastawcze
- zmienne użytkownika
- podprogramy globalne
- cykle i makra, jak również

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- dane maszynowe PLC
- program podstawowy PLC
- program użytkownika PLC i wszystkie
- dane użytkownika PLC

Dane użytkownika w NCK i PLC, które od ostatniego zapisania danych zostały zmienione przez bieżący proces obróbki (np. dane narzędzia i obrabianego przedmiotu) należy ręcznie dopasować do aktualnego stanu maszyny!

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2110 Alarm temperatury NCK

Wyjaśnienie: Czujnik temperatury osiągnął poziom zadziałania 60°C ± 2,5°C.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Dla wyłączenia czujnika konieczne jest zmniejszenie temperatury o 7 °C.

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

2120 Alarm wentylatora NCK

Wyjaśnienie: Wentylator składa się z silnika prądu stałego 26V z elektronicznym komutatorem (znamionowa prędkość obrotowa: ok. 8700 obr./min.). Sygnał komutatora dopasowany jest do kontroli liczby obrotów; zadziałanie: < 7500 obr./min.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Należy wymienić wkładkę z wentylatorem i baterią NCK.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

2130 Obniżone napięcie przetwornika 5V/24V lub przetwornika cyfrowo-analogowego 15V

Wyjaśnienie: Brak napięcia zasilania przetwornika (5V/24V) albo przetwornika cyfrowo-analogowego (+/-15V) (FM357-2).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na poszczególne osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

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

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2140 Aktualne położenie przełącznika serwisowego wymusza kasowanie SRAM przy następnym POWER ON (aktywne zresetowanie całkowite)

Wyjaśnienie: Przełącznik inicjalizacyjny ustawiony jest aktualnie na zresetowanie całkowite. Oznacza to, że przy następnym zresetowaniu zespołu konstrukcyjnego zostanie skasowana jego pamięć SRAM. Zostaną przy tym utracone dane w pamięci NC.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Brak gotowości NC.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Przełącznik inicjalizacyjny ustawić ponownie na zero.

Kontynuacja programu: Wyświetlenie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

2190 Brak modułu sprzętowego dla komunikacji z urządzeniem dygitalizacyjnym

Wyjaśnienie	Poprzez MD $MN_ASSIGN_DIGITIZE_TO_CHAN funkcja dygitalizacji została przyporządkowana do kanału i tym samym uaktywniona. Funkcja wymaga modułu hardware'owego (RS422 umieszczony w NCU) dla komunikacji z urządzeniem dygitalizacyjnym. Moduł ten nie został znaleziony przy rozruchu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Wetknąć moduł komunikacji lub cofnąć przyporządkowanie kanału.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2192 Brak modułu NCU-Link, MD %1 cofnięta

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej (MD)
Wyjaśnienie	Ma zostać uruchomiona funkcja NCU-Link, chociaż nie zostały spełnione wymagania sprzętowe. Dana maszynowa została cofnięta. Błąd występuje tylko przy systemie NCU-Link.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Zainstalować niezbędny sprzęt i ponownie uaktywnić funkcję (MD)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2193 Dla osi link %1 funkcja "Safety Integrated" nie jest dostępna

Parametry	%1 = indeks osi maszynowej
Wyjaśnienie	Funkcja "Safety integrated" jest niedostępna dla osi link. Występuje tylko w przypadku systemu NCU-Link.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Stosować funkcję "Safety Integrated" tylko dla osi lokalnych.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2194 Oś link aktywna i $MN_SERVO_FIFO_SIZE !=3

Wyjaśnienie	Jeżeli co najmniej jedna oś ma zostać rozdzielona poprzez NCU-Link, wówczas musi być dana maszynowa $MN_SERVO_FIFO_SIZE == 3. Występuje tylko w przypadku systemu NCU-Link.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Nastawić $MN_SERVO_FIFO_SIZE == 3
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

2195 Kanał %1 oś %2 niemożliwe szybsze tłoczenie / cięcie poprzez link

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

Wyjaśnienie
Próbowano aktywować szybsze tłoczenie lub cięcie dla osi, która jest programowana na innej NCU, niż jej napęd.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Szybsze tłoczenie i cięcie możliwe jest tylko w jednej NCU.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

2196 Aktywna oś link a $MN__MM_SERVO_FIFO_SIZE!= %1

Parametry
%1 = wymagana wartość w MD $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE

Wyjaśnienie
- Występuje tylko w systemie NCU-Link
  Możliwe przyczyny błędów:
  Jeżeli co najmniej jedna oś ma być rozdzielona poprzez NCU-Link, to dana maszynowa $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE=3 lub 4
- Jeżeli ta NCU ma szybszy takt interpolatora od taktu komunikacyjnego Link, wówczas dana maszynowa $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE musi zostać nastawiona na wartość wskazaną w alarmie

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Ustawić daną maszynową $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE na wartość wskazaną w alarmie.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

2200 Kanał %1 szybkie tłoczenie/cięcie w wielu kanałach niemożliwe

Parametry
%1 = numer kanału

Wyjaśnienie
Próbowano uaktywnić szybkie tłoczenie albo cięcie w kanale, podczas gdy jest ono już aktywne w innym kanale. Szybkie tłoczenie i cięcie jest równocześnie możliwe tylko w jednym kanale.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Szybkie cięcie i tłoczenie równocześnie tylko w 1 kanale

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

2900 Zrestartowanie następuje ze zwłoką

Wyjaśnienie	Alarm wskazuje na zwłokę zrestartowania. Alarm występuje tylko wtedy, gdy zrestartowanie zostało przeprowadzone przez MMC poprzez PI-"_N_IBN_SS" a MD 11410 $MN_REBOOT_DELAY wybrano większą od zera. Alarm daje się maskować przy pomocy $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK BIT 20
Reakcja	- NC przełącza się na śledzenie - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Są nastawiane sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Zwłoka reakcji na alarm jest wyłączana - Wszystkie specyficzne dla kanału reakcje na alarm ze zwłoką, wyświetlenie alarmu
Pomoc	Patrz $MN_REBOOT_DELAY_TIME i $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

3000 Wyłączenie awaryjne (NOT AUS)

Wyjaśnienie	Żądanie wyłączenia awaryjnego pojawiło się na złączu NCK/PLC (DB 10, DBX 56.1).
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Usunąć przyczynę wyłączenia awaryjnego i pokwitować je przez złącze PLC/NCK (DB 10, DBX 56, Bit 2).
Kontynuacja programu	We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

3001 Wewnętrzne wyłączenie awaryjne

Wyjaśnienie	Alarm ten nie jest wyświetlany.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Lokalna reakcja alarmowa.
Pomoc	Pomoc nie jest potrzebna.
Kontynuacja programu	We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

4000 Kanał %1 dana maszynowa %2 zawiera lukę w przyporządkowaniu osi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = łańcuch znaków: identyfikator MD
Wyjaśnienie	Przyporządkowanie osi maszynowej do kanału poprzez MD 20070 **AXCONF_MACHAX_USED** musi następować bez żadnych luk. Przy rozruchu systemu (Power On) luki są rozpoznawane i wyświetlane jako alarm.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na poszczególne osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu.

Pomoc: Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Oznaczenia osi maszynowych stosowanych w kanale muszą być zdefiniowane bez luk w tablicy **$MC_AXCONF_MACHAX_USED.** Luki w kanałach muszą uzyskać zezwolenie za pomocą $MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4001

Kanał %1 oś %2 w danej maszynowej %3 zdefiniowana dla kilku kanałów

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

Wyjaśnienie: W specyficznej dla kanału MD: 20070 **AXCONF_MACHAX_USED [CHn, AXm]=x** (n ... numer kanału, m ... numer osi kanału, x ... numer osi maszyny) oś maszyny została przyporządkowana do kilku kanałów, bez zdefiniowania dla tej osi kanału Master.

Przyporządkowywanie osi maszyny kilku kanałom zazwyczaj nie ma nensu. W wyjątkowych przypadkach można dokonać kilkukrotnego przyporządkowania, jeżeli dla tej osi ustali się kanał prowadzący. Przyporządkowanie kanału można przeprowadzić przez słowo kluczowe (dopiero w późniejszych stanach produktu!) w programie obróbki NC zgodnie z wymaganiami obróbki.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. W specyficznej dla osi MD 30550 **AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN [AXm]=n** (m ... numer osi maszyny, n ... numer kanału) zadać kanał prowadzący dla osi, które poprzez program NC mają być przyporządkowane na zmianę do jednego lub drugiego kanału.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4002

Kanał %1 dana maszynowa %2[%3] zawiera oś niezdefiniowaną w kanale

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = indeks: tablica MD

Wyjaśnienie: Tylko te osie, które zostały uaktywnione w kanale poprzez daną maszynową MD 20070 **AXCONF_MACHAX_USED [k_X]=m** można zadeklarować jako osie geometryczne lub osie trafo poprzez MD 20050 **AX_CONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [g_X]=k**. Obowiązuje to także dla $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES ($g_X$: indeks osi geometrycznej, k:. nr osi kanału, k_X:indeks osi kanału, m: nr osi maszynowej)

Przyporządkowanie osi geometrycznej do osi kanału
AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (zawiera nr osi kanału k):
- indeks osi geometrycznej: 0, 1. kanał: 1, 2. kanał: 1
- indeks osi geometrycznej: 1, 1. kanał: 2, 2. kanał: 0
- indeks osi geometrycznej: 2, 1. kanał: 3, 2. kanał: 3

AXCONF_MACHAX_USED (zawiera nr osi maszyny m):
- indeks osi kanału: 0, 1. kanał: 1, 2. kanał: 4
- indeks osi kanału: 1, 1. kanał: 2, 2. kanał: 5

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- indeks osi kanału: 2, 1. kanał: 3, 2. kanał: 6
- indeks osi kanału: 3, 1. kanał: 7, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 4, 1. kanał: 8, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 5, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 6, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0
- indeks osi kanału: 7, 1. kanał: 0, 2. kanał: 0

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc

Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem.
Albo skorygować
- $MC_GEOAX_ASSIGN_TAB
- $MC_TRAFO_AXES_IN_X
- $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X
- $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4003 Oś %1 błędne przyporządkowanie kanału prowadzącego w danej maszynowej %2

Parametry
%1 = oś
%2 = łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie

Dla niektórych rodzajów zastosowań sensowne jest używanie osi w kilku kanałach (oś C albo wrzeciono w maszynach jednowrzecionowych / dwusaniowych).

Do osi maszynowych, które zdefiniowane są w kilku kanałach poprzez specyficzną dla kanału daną maszynową 20 070 **AXCONF_MACHAX_USED** należy przyporządkować kanał prowadzący za pomocą specyficznej dla osi danej maszynowej 30 550 **AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN**.

Dla osi uaktywnionych tylko w jednym kanale należy wprowadzić jako kanał prowadzący numer tego kanału lub zero.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować MD 20 070: AXCONF_MACHAX_USED lub MD 30 550: AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4004 Kanał %1 dana maszynowa %2 oś %3 zdefiniowana wielokrotnie jako oś geometryczna

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

Wyjaśnienie Oś może zostać jedynie raz zdefiniowana jako oś geometryczna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować $MC_GEOAX_ASSIGN_TAB.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4005

Przekroczona maksymalna liczba osi na kanał %1. Limit %2

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

Wyjaśnienie: Przy pomocy danej maszynowej $MC_AXCONF_MACHAX_USED następuje ustalenie, których osi maszynowych wolno jest używać w tym kanale. Przez to jest też określana liczba aktywnych osi w kanale. Została przekroczona granica górna.
Uwaga: w wyniku luk w osiach kanału określone indeksy AXCONF_MACHAX_USED mogą pozostać nie używane i przez to nie liczą się jako aktywna oś kanału.
Przykład:
CHANDATA(2)
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 7
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 8
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 3
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 2
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 1
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0

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

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Dopasować $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4007

Oś %1 błędne przyporządkowanie prowadzącej NCU w danych maszynowych %2

Parametry: %1 = Oś.
%2 = Ciąg znaków: identyfikator MD.

Wyjaśnienie: Osie maszynowe, które poprzez $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB są uaktywnione na wielu NCK, muszą mieć w $MA_AXCONF_ASSIGN_ MASTER_NCU przyporządkowane NCU prowadzące. Dla osi, która jest uaktywniona tylko na jednej NCU, należy jak dla NCU prowadzącego określić numer tej NCU lub wprowadzić 0. Przyporządkowanie przez $MA_AXCONF_ASSIGN_ MASTER_NCU jest dozwolone tylko wtedy, gdy oś maszyny jest poprzez kanał ($MC_AXCONF_MACHAX_USED+$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) także zaadresowana.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc Skorygować $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU i/albo $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4010 Dana maszynowa %1[%2] zawiera nie obowiązujący identyfikator

Parametry %1 = łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = indeks: tablica MD

Wyjaśnienie Przy ustalaniu nazw w tablicach NCK (Arrays) dla: osi maszynowych, kątów Eulera, wektorów biegunowych, wektorów normalnych, parametrów interpolacji i współrzędnych punktów wewnętrznych naruszona została jedna z następujących reguł składniowych wprowadzanego identyfikatora:

- Identyfikator musi być literą adresową NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), ewentualnie z rozszerzeniem numerycznym (840D: 1 - 99, FM-NC: 1 - 9).
- Identyfikator musi rozpoczynać się 2 dowolnymi dużymi literami, ale nie znakiem $ (zarezerwowany dla zmiennej systemowej).
- Identyfikator nie może być słowem kluczowym języka NC (np. POSA).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem.
Identyfikator dla nazw definiowanych przez użytkownika wprowadzić prawidłowo pod względem składni w wyświetlonej MD.

- Osie maszynowe: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
- Kąty Eulera: EULER_ANGLE_NAME_TAB
- Wektory normalnych: NORMAL_VECTOR_NAME_TAB
- Wektory biegunowe: 10640 DIR_VECTOR_NAME_TAB
- Parametry interpolacji: 10650 IPO_PARAM_NAME_TAB
- Współrzędne punktów pośr.: 10660 INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4011 Kanał %1 dana maszynowa %2[%3] zawiera nie obowiązujący identyfikator

Parametry %1 = numer kanału
%2 = łańcuch znaków: identyfikator MD
%3 = indeks: tablica MD

Wyjaśnienie Przy ustalaniu nazw w tablicach specyficznych dla kanału dla osi geometrycznych i osi kanału naruszona została jedna z następujących reguł składniowych dla wprowadzanego identyfikatora:

- Identyfikator musi być literą adresową NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), ewentualnie z rozszerzeniem numerycznym (840D: 1 - 99, FM-NC: 1 - 9).
- Identyfikator musi rozpoczynać się 2 dowolnymi dużymi literami, ale nie znakiem $ (zarezerwowany dla zmiennej systemowej).
- Identyfikator nie może być słowem kluczowym języka NC (np. POSA).

Reakcje - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem.
W wyświetlonej MD prawidłowo wprowadzić składnię dla nazw definiowanych przez użytkownika.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Osie geometryczne: 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB Osie kanału: 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4012

Dana maszynowa %1[%2] zawiera nie obowiązujący identyfikator

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej (MD) %2 = indeks: tablica MD
Wyjaśnienie	Wybrany identyfikator jest nie obowiązujący. Dopuszczalne są: • AX1 - AXn: identyfikator osi maszynowej • N1AX1 - NnAXm: Identyfikator osi Link (NCU + oś maszyny), tylko w przypadku opcji z 'Link NCU'! • C1S1 - CnSm: identyfikator osi pojemnika (pojemnik + miejsce w pojemniku), tylko w przypadku opcji z 'pojemnikiem osi'!
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Zastosować poprawne identyfikatory
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4013

Błędna konfiguracja NCU-Link przez daną maszynową %1 = %2, na NCU_1 = %3

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej (MD) %2 = Index: tablica MD %3 = MD_wartość dla prowadzącej NCU
Wyjaśnienie	W lokalnej NCU stwierdzono do prowadzącej NCU klastra NCU różną projekcję modułu Link. Poprzez projekcję modułu Link jest ustalany takt systemowy, szybkość transmisji i max możliwość powtórzeń telegramów. Stosowane są do tego następujące dane maszynowe: • SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO, • IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO, • LINK_RETRY_CTR, • LINK_BAUDRATE_SWITCH, • SYSCLOCK_CYCLE_TIME Te dane maszynowe muszą posiadać taką samą wartość we wszystkich NCU.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu. Nastawiane są sygnały interfejsowe. Brak gotowości NC. Brak gotowości kanału. Blokada startu NC w tym kanale. Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Dane maszynowe używane do projekcji modułu Link muszą być identyczne we wszystkich NCU klastra.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4014 Oś %1 w %2 zdefiniowana wielokrotnie

Parametry
%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej (MD)
%2 = łańcuch znaków: dana maszynowa

Wyjaśnienie
Tutaj oś została przyporządkowana wielokrotnie.
Jako oś rozumie się tutaj:
- oś maszyny
- oś Link
- oś na miejscu w pojemniku

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Dokonać właściwego, jednoznacznego przyporządkowania osi.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4016 Oś %1 jest już używana przez NCU %2

Wyjaśnienie
%1 = indeks osi maszyny
%2 = numer NCU

Tutaj oś ma otrzymywać wartości zadane od wielu NCU.
Błąd ten występuje tylko dla systemu NCU-Link.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Dokonać właściwego, jednoznacznego przyporządkowania osi.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4017 Pojemnik osi %1, miejsce %2 używany jest właśnie przez NCU %3

Parametry
%1 = numer pojemnika osi
%2 = miejsce w pojemniku osi
%3 = numer NCU

Wyjaśnienie
Miejsce w pojemniku osi jest od strony logicznej (dana maszynowa: MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) bazowane wielokrotnie. W przypadku NCU-Link może dojść do bazowania wielokrotnego także przez inną NCU albo zespół NCU.
Przykład: pojemnik 1 miejsce 1 zostało błędnie dwukrotnie bazowane
- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = CT1_SL1
- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[6] = CT1_SL1

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Dokonać właściwego i pełnego przyporządkowania miejsc w pojemniku.
Sprawdzić dane maszynowe odpowiedzialne za przyporządkowanie logiczne.
(MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4018

Pojemnik osi %1, miejsce %2 nie jest używany przez żaden kanał

Parametry
%1 = numer pojemnika osi
%2 = miejsce w pojemniku osi

Wyjaśnienie
Miejsce w pojemniku osi nie jest używane przez żaden kanał.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Dokonać właściwego i pełnego przyporządkowania miejsc w pojemniku. Sprawdzić dane maszynowe MC_AXCONF_MACHAX_USED i MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4019

Pojemnik osi %1 przełączenie w aktualnym stanie NCU %2 jest niedozwolone

Parametry
%1 = numer NCU
%2 = numer pojemnika osi

Wyjaśnienie
Ten błąd występuje tylko przy bezpośrednim przełączeniu pojemnika.
Przy bezpośrednim przełączeniu pojemnika tylko jeden kanał musi uaktywnić polecenie językowe NC do przełączenia pojemnika. Aby być tego pewnym, pozostałe kanały muszą znajdować się w stanie Reset ew. nie wolno wykonywać w tym momencie ruchów w osiach.

W przypadku NCU-Link powyższy warunek obowiązuje dla wszystkich kanałów zespołu NCU.

Parametry błędów:
- 1: brak gotowości NC
- 16: jest aktywny co najmniej jeden inny kanał
- 35: oś AXCT jest aktywną osią lub wrzecionem holowanym
- 36: oś AXCT jest aktywną osią prowadzącą
- 39: aktywne blokowanie osi/ wrzeciona
- 40:aktywny ruch nałożony dla osi AXCT
- 41:aktywny tryb zamiany osi dla osi AXCT
- 42:aktywny interpolator dla jednej z osi pojemnika osi
- 46:obracające się wrzeciono w przypadku NC o różnych taktach interpolatora
- 47:Uaktywniona nowa konfiguracja

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Program musi być przerwany przez Reset ew. wszystkie inne kanały muszą również zostać wprowadzone w stan Reset.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4020

Identyfikator %1 wielokrotnie zastosowany w danej maszynowej %2

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

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla wprowadzanego identyfikatora wybrać taką kolejność znaków, która jeszcze nie jest zastosowana w systemie (maks. 32 znaki).
Kontynuacja programu	We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4021

Kanał %1 identyfikator %2 wielokrotnie zastosowany w danej maszynowej %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = łańcuch znaków: identyfikator %3 = łańcuch znaków: identyfikator MD
Wyjaśnienie	Przy ustalaniu nazw w specyficznych dla kanału tablicach dla **osi geometrycznych i kanału** zastosowano identyfikator, który znajduje się już w sterowaniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedynczych osiach. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla wprowadzanego identyfikatora wybrać taką kolejność znaków, która jeszcze nie jest zastosowana w systemie (maks. 32 znaki).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4022

Pojemnik osi %3 przełączenie niedopuszczalne: aktywne zewn. przesunięcie punktu zerowego kanał %1 oś %2

Parametry	%1 = kanał %2 = oś / wrzeciono %3 = numer pojemnika osi
Wyjaśnienie	Niemożliwe zezwolenie na dalsze przełączanie pojemnika osi, ponieważ jest aktywne zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Program należy przerwać za pomocą RESET, przed przełączeniem pojemnika osi cofnąć wybór zewnętrznego przesunięcia punktu zerowego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4023

Pojemnik osi %,1 przełączenie niedozwolone, pojemnik osi %2 właśnie przełącza

Parametry	%1 = pojemnik osi. %2 = pojemnik osi.
Wyjaśnienie	Możliwe jest jednoczesne przełączanie tylko jednego pojemnika osi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — Program należy przerwać przez zresetowanie wzgl. przebiegi programu (NCU, kanały) należy tak zsynchronizować, by w danym czasie był aktywny tylko jeden przełącznik pojemnika osi.

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

4024 Konfiguracja osi jest błędna z powodu brakujących danych maszynowych pojemnika osi

Parametry
%1 = numer NCU
%2 = numer pojemnika osi

Wyjaśnienie — Nie można stworzyć konfiguracji osi, ponieważ brakuje danych maszynowych pojemnika osi. Błąd taki możliwy jest tyko na skutek błędu w komunikacji. Brak komunikacji musi być dodatkowo sygnalizowany przez dalsze alarmy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości NC.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — Usunięcie problemów komunikacyjnych (patrz dalsze aktywne komunikaty alarmowe).

Kontynuacja programu — Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4025 Przełączenie pojemnika osi %3 jest niedopuszczalne: Master-Slave aktywny, kanał %1 oś %2

Parametry
%1 = kanał
%2 = oś / wrzeciono
%3 = nr pojemnika osi

Wyjaśnienie — Zezwolenie na przełączenia pojemnika osi nie jest możliwe, ponieważ aktywne jest sprzężenie Master-Slave.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — Program musi być przerwany przez zresetowanie. W razie potrzeby zakończyć sprzężenie Master-Slave.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

4026 Dana maszynowa %1[%2], oś link NC%3_AX%4 nie jest używana w żadnym kanale

Parametry
%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej (MD)
%2 = indeks: tablica MD
%3 = numer NCU
%4 = numer osi maszyny

Wyjaśnienie — Oś link nie jest bazowana w żadnym kanale.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Dokonać właściwego i pełnego przyporządkowania logicznej warstwy osi. Sprawdzić dane maszynowe MC_AXCONF_MACHAX_USED i MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4027

Uwaga: MD %1 została zmieniona także dla innych osi pojemnika %2

Parametry	%1 = ciąg znaków: identyfikator MD %2 = numer pojemnika osi
Wyjaśnienie	Informacja dla obsługi, że zmiana danej maszynowej nastąpiła również dla wszystkich osi pojemnika, w którym oś się znajduje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	brak
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

4028

Uwaga: dane maszynowe osi w pojemniku zostały dopasowane

Wyjaśnienie	Informacja dla obsługi iż dane maszynowe osi w pojemnikach osi zostały dopasowane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Brak
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

4029

Uwaga: przy następnym uruchomieniu dopasowane zostaną dane maszynowe osi w pojemniku osi %1

Parametry	%1 = numer pojemnika osi
Wyjaśnienie	Informacja dla obsługi, iż przy następnym uruchomieniu zostaną dopasowane dane maszynowe osi w pojemniku. Pojemnik osi umożliwia dowolną wymianę osi pomiędzy kanałami i między NCU. By uniknąć konfliktów poszczególne osi w ramach jednego pojemnika muszą zachowywać się podobnie. Dane maszynowe pierwszej osi określają parametry, które muszą obowiązywać także dla pozostałych osi pojemnika.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Brak
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

4030

Kanał %1 brakujący identyfikator w danej maszynowej %2[%3]

Parametry	%1 = numer kanału %2 = łańcuch znaków: identyfikator MD %3 = indeks: tablica MD
Wyjaśnienie	Na podstawie konfiguracji osi w MD 20070 **AXCONF_MACHAX_USED** i 20050 **AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB** oczekiwany jest identyfikator osi dla wyświetlonej MD.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić konfigurację osi i wprowadzić brakujący identyfikator do MD lub, jeśli oś nie istnieje, do specyficznej dla kanału MD 20070 **AXCONF_MACHAX_USED** podać oś maszynową 0 dla tej osi kanału. Jeżeli chodzi o oś geometryczną, która nie ma być używana (przy obróbce wyłącznie 2-osiowej, np. w tokarkach) należy dodatkowo w specyficznej dla kanału MD 20050 **AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB** wprowadzić oś kanałową 0 dla odpowiedniej osi geometrycznej.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4031 Kanał %1 oś link %2 w danej maszynowej %3 zdefiniowana dla wielu kanałów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = indeks: numer osi dla logicznego przypisania osi
%3 = ciąg znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Występuje tylko w systemie NCU-Link.
Podana oś została w danej maszynowej $MC_AXCONF_MACHAX_USED zdefiniowana wielokrotnie lub w wielu kanałach. Jeśli ma nastąpić zdefiniowanie w wielu kanałach, wówczas należy odnośnej osi poprzez daną maszynową osi $MA_AXCONF_ASSIGN_ MASTER_CHAN przypisać kanał prowadzący. Ten błąd może wystąpić jedynie wtedy, gdy mamy do czynienia z osią NCU-Link. Przyczyną błędu definicji może być także brak komunikacji NCU-Link. Brak komunikacji Link musi być dodatkowo sygnalizowany przez dalsze alarmy.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować daną maszynową $MC_AXCONF_MACHAX_USED lub przyporządkować kanał prowadzący.
Przy zaniku komunikacji Link należy najpierw usunąć przyczyny powstania błędu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4032 Kanał %1 błędny identyfikator dla osi poprzecznej w %2

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

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

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4033 Uwaga: Nie można było nawiązać komunikacji NCU-Link.

Wyjaśnienie: Z powodu innych alarmów nie można było nawiązać komunikacji w NCU-Link. Taka sytuacja może wystąpić, jeśli np. w stanie rozruchu rozpoznano, że ustawione czasy taktu nie pasują i dlatego zostały zmodyfikowane. (patrz alarm 4110)

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę usunąć przyczyny innych alarmów i ponownie uruchomić sterowanie

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4034 Lokalna oś link %1 nie jest dopuszczalna przy różnych taktach interpolacji = %2/%3

Parametry: %1 = nazwa osi,
%2 = lokalny takt interpolacji
%3 = max takt interpolacji

Wyjaśnienie: Lokalne osie link dopuszczalne są tylko na jednej NCU, gdy ustawiony takt interpolacji odpowiada najwolniejszemu taktowi w zespole NCU.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Brak gotowości NC
- Brak gotowości kanału
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu

Pomoc: Usunąć lokalną oś link (patrz MN_AXCONF_MACHAX_NAZWA_TAB i MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1)
lub dopasować takt interpolatora. (MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4035 Takt interpolacji w NCU%1 = %2 nie pasuje do NCU%3 = %4

Parametry: %1 = NCU_numer1
%2 = wartość MD z NCU_numer1
%3 = NCU_numer2 (z najwolniejszym taktem interpolatora)
%4 = wartość MD z NCU_numer2

Wyjaśnienie: Występuje tylko przy systemowym NCU-Link. Takty interpolatora w NCU podanych w alarmie nie pasują wzajemnie do siebie. Najwolniejszy takt interpolatora w zespole NCU-Link musi być całkowitoliczbową wielokrotnością innych zaprojektowanych taktów interpolatora.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Brak gotowości NC
- Brak gotowości kanału
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Odpowiednio ustawić MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO na wszystkich NCU zespołu Link

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4036 W MD %1 zdefiniowano błędną konfigurację NCU-Link

Parametry: %1 = łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Występuje tylko w systemie NCU-Link. W NCU zespołu LINK nastawiono różne takty interpolacji wzgl. takty regulatora położenia. Jest to dozwolone tylko wtedy, gdy uaktywniono funkcję FAST-IPO-LINK w danej MD $MN_MM_NKU_LINK_MASK
Uwaga: Łącznie z alarmem są w celach diagnostycznych wyprowadzane jeszcze dwa inne parametry alarmowe
- parametr: czas taktu regulatora położenia albo interpolatora tej NCU
- 2. parametr: czas taktu regulatora położenia albo interpolatora innej NCU

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu

Pomoc
- uaktywnić funkcję FAST_IPO_LINK w MN_MN_NCU_LINK_MASK
- lub nie ustawiać nierównych czasów taktu interpolatora wzgl. regulatora położenia w NCU (patrz także MN_IPO_SYSLOCK_TIME_RATIO i MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4040 Kanał %1 identyfikator osi %2 niezgodny z daną maszynową %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = łańcuch znaków: identyfikator osi
%3 = łańcuch znaków: identyfikator MD
4% = w wyświetlonej MD wpisano za mało osi kanału

Wyjaśnienie
Zastosowanie podanego identyfikatora osi w wyświetlonej MD jest niezgodne z konfiguracją osi kanału podaną w MD: 20070 **AXCONF_MACHAX_USED** i 20050 **AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB**.
Tylko w aktywnym cyklu kompilatora „transformacja OEM”:
w wyświetlonej danej MD wpisano za mało osi kanału.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Prosimy powiadomić autoryzowany personel / serwis.
Sprawdzić i skorygować zastosowany identyfikator w MD 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB i/albo 20050 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB.

Tylko gdy aktywny jest cykl kompilatora „OEM transformacja”: dodatkowo oprócz podanej danej MD sprawdzić i skorygować MD 24110 TRAFO_AXES_IN_1[n] aktywnej transformacji OEM na podstawie opisu działania.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4045 Kanał %1 konflikt między daną maszynową %2 i daną maszynową %3

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

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

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.

Pomoc
Skorygować zastosowanie podanych danych maszynowych.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

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

Wyjaśnienie
Zmiana nazwy kodu NC nie była możliwa z jednego z następujących powodów:
- stary identyfikator w ogóle nie istnieje
- nowy identyfikator znajduje się w innym zakresie typu.

Kody NC / słowa kluczowe można przeprojektowywać przez dane maszynowe, o ile nie wykracza to poza zakres typu.

Typ 1: ”prawdziwe” G-Code: G02, G17, G33, G64, ...
Typ 2: mianowane G-Code: ASPLINE, BRISK, TRANS, ...
Typ 3: adresy ustawialne: X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF, MEAS, ...

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Skorygować daną maszynową 10712: **NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB** (stopień ochrony 1).

Listę należy utworzyć w następujący sposób:

adres parzysty: zmieniany identyfikator
następujący po nim adres nieparzysty: nowy identyfikator

np.: NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] = ”ROT”
NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = ” ”
wykasowuje funkcję ROT ze sterowania

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4060 Zostały załadowane standardowe dane maszynowe

Wyjaśnienie
Przy następnym rozruchu systemu zostaną załadowane standardowe MD poprzez specyficzną dla systemu MD 11 200 INIT_MD, jeśli

- zanikło napięcie buforowe MD albo
- po inicjalizacji dla ładowania standardowych danych maszynowych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

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

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

4062 Została załadowana kopia bezpieczeństwa danych

Wyjaśnienie
Dane użytkownika zachowane w pamięci błyskowej zostały załadowane do SRAM.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Ponownie załadować własne dane maszynowe.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

Wyjaśnienie: Tylko w przypadku PC-NC. Przy uruchamianiu rozpoznano możliwy brak zgodności danych w pamięci. Dane w buforowanej pamięci zostały zainicjalizowane z ostatniej kopii bezpieczeństwa. Tym samym utracone są zmiany w pamięci buforowanej, które zostały przeprowadzone po ostatniej aktualizacji kopii bezpieczeństwa. Kopia bezpieczeństwa buforowanej pamięci jest uaktualniana przy każdorazowej prawidłowej procedurze zamykania systemu sterowania (na dysku).
!! Tylko dla 802D: Przyczyna tego sposobu postępowania leży w przekroczeniu czasu buforowania. Proszę zwracać uwagę na niezbędny czas włączenia sterowania zgodnie ze instrukcją uruchomienia. Aktualna kopia bezpieczeństwa buforowanej pamięci została utworzona przez ostatnie wykonane wewnętrzne zapisanie danych przyciskiem programowanym „ Zapisz dane” na HMI.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Uruchomić na nowo sterowanie.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4066 Buforowane dane w pamięci FFS odtworzono z kopii bezpieczeństwa (możliwa utrata danych!)

Wyjaśnienie: Dla PC-NC: Przy uruchamianiu rozpoznano możliwy brak zgodności danych w pamięci FFS. Dane w buforowanej pamięci FFS zostały zainicjalizowane z ostatniej kopii bezpieczeństwa. Tym samym utracone są zmiany w pamięci FFS, które zostały przeprowadzone po ostatniej aktualizacji kopii bezpieczeństwa.
!!Tylko w przypadku PC-NC: Kopia bezpieczeństwa buforowanej pamięci jest uaktualniona przy każdorazowej prawidłowej procedurze zamykania sterowania (na dysku).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Ponownie uruchomić sterowanie.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4070 Zmieniona normalizująca dana maszynowa

Wyjaśnienie: Sterowanie pracuje z wewnętrznymi wielkościami fizycznymi (mm, stopień, s, dla drogi, prędkości, przyspieszenia i in.). Jednostki dla wprowadzania i wyprowadzania tych wartości przy programowaniu lub zapisywaniu danych są częściowo inne (obr./min., m/s^2, itd.).
Przeliczanie następuje za pomocą wprowadzanych współczynników normalizowania (specyficzna dla systemu tablica MD 10 230 SCALING_FACTORS USER_DEF[n] (n ... numer indeksu 0 - 10), jeśli odpowiedni bit maskowania ustawiony jest na ”1”.
Jeżeli bit maskowania ustawiony jest na ”0”, normalizowanie następuje poprzez wewnętrzne współczynniki standardowe.
Następujące dane maszynowe wpływają na normalizowanie innych MD:
- 10 220: SCALING_USER_DEF_MASK
- 10 230: SCALING_FACTORS_USER_DEF
- 10 240: SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
- 10 250: SCALING_VALUE_INCH
- 30 300: IS_ROT_AX

Po zmianie tych danych musi nastąpić ponowne uruchomienie NCK. Dopiero wtedy wprowadzenie zależnych danych będzie prawidłowo wykonane.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Jeżeli alarm wyświetlił się po Download zgodnego w sobie pliku MD, należy powtórzyć Download poprzez ponowne uruchomienie NCK. (Dane maszynowe zależne od normalizowania znajdują się w pliku przed współczynnikami normalizowania).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

4071 Sprawdzić pozycję przetwornika absolutnego

Wyjaśnienie	Zmieniono daną maszynową, która ma wpływ na wartość pozycji przetwornika absolutnego. Proszę sprawdzić wartości pozycji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

4073 Wielokrotna definicja numeru danych maszynowych %1 przez funkcje cykli kompilacjnych

Parametry	%1 = numer danych maszynowych
Wyjaśnienie	Występuje tylko przy uruchomieniu funkcji cykli kompilacyjnych. Jeden numer danych maszynowych używany jest przez dwie różne aplikacje cykli kompilacyjnych. Podwójnie zdefiniowana dana maszynowa zostaje przesunięta do wolnego obszaru numerów powyżej 64000.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Błąd nie ma żadnego wpływu na możliwości obsługi danych maszynowych i funkcję cykli kompilacyjnych aplikacji. By osiągnąć zgodność z dokumentacją danych maszynowych cykli kompilacyjnych należy skontaktować się z producentem tych cykli. Usunięcie błędu jest możliwe jedynie poprzez zmianę oprogramowania przez producenta.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

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

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator MD %2 = poziom ochrony przed zapisem MD
Wyjaśnienie	Przy wykonywaniu pliku TOA wzgl. przy zapisywaniu danych maszynowych z programu obróbki nastąpiła próba zapisania danej, której poziom ochrony jest wyższy niż uprawnienie do dostępu ustawione aktualnie w sterowaniu. Dana ta nie została zapisana, wykonywanie programu jest kontynuowane. Alarm ten występuje tylko przy pierwszym rozpoznanym naruszeniu prawa zapisu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Poprzez przełącznik z zamkiem lub podanie hasła ustawić potrzebny poziom dostępu wzgl. wykasować odpowiednie dane maszynowe z pliku MD / programu obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

4076 %1 Dane maszynowe nie mogą być zmienione poprzez prawo dostępu %2

Parametry	%1 = liczba MD %2 = ustawione prawo dostępu
Wyjaśnienie	Przy opracowywaniu pliku TOA wzgl. przy zapisywaniu danych maszynowych z programu obróbki nastąpiła próba zapisania danych, których poziomy ochrony są wyższe niż prawo do dostępu ustawione aktualnie w sterowaniu. Dane nie zostały zapisane, wykonywanie programu jest bez przeszkód kontynuowane.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarm ten ukazuje się przy pokwitowaniu alarmu EXBSAL_MD_PERMISSION_DENIED. Można go skasować tylko przez Power-On.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Poprzez przełącznik z zamkiem lub podanie hasła ustawić potrzebny poziom dostępu wzgl. wykasować odpowiednie dane maszynowe z pliku MD / programu obróbki.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

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

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

Wyjaśnienie
Próbowano wpisać nową wartość do wymienionej, skonfigurowanej w pamięci, danej maszynowej. Zmiana nie zostanie wykonana, gdyż spowodowałaby skasowanie pamięci użytkownika, ponieważ wymagałaby więcej wolnej pamięci niż jest do dyspozycji.
Trzeci parametr podaje liczbę bajtów o jaką przekroczono max pamięć użytkownika.
Czwarty parametr podaje rodzaj odnośnej pamięci , w której przekroczono tę graniczną wartość.
- „D" oznacza dynamiczną wzgl. nie buforowaną pamięć użytkownika (tu zapisane są przykładowo zmienne LUD, tutaj jest zawarta wielkość bufora dla IPO) Wielkości tego typu pamięci definiuje się przez jej aktualną wielkość i wartość MD : MM_USER_MEM_DYNAMIC(18210)
- „S" oznacza statyczną wzgl. buforowaną pamięć użytkownika (tutaj są zazwyczaj przechowywane programy obróbki, ale także dane korekcyjne, parametry R, dane narzędzi) Ten typ pamięci jest ustalany przez aktualną wielkość pamięci i wartość danej maszynowej MM_USER_MEM_BUFFERED (18230)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Gdy zmiana była niezamierzona, można po prostu kontynuować. Alarm nie ma negatywnych skutków. Możliwość usunięcia jest uzależniona od uprawnień dostępu i aktualnej wielkości pamięci w NCK.
- Zamierzona zmiana niemożliwa -> spróbować jeszcze raz z mniejszą wartością. Obserwować jednocześnie jak zmienia się liczba bajtów
- Kupić większą pamięć? Taka możliwość zależy od zastosowanego modelu.
- Pamięć użytkownika NCK ustawiono ew. na mniejszą wielkość, niż to możliwe. Można zmienić MD posiadając odpowiednie prawo dostępu (patrz wyżej).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

4080 Błędna konfiguracja dla osi podziału w MD %1

Parametry
%1 = łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie
Przyporządkowanie tablicy pozycji do osi podziału lub zawartość tablicy pozycji jest błędna, wzgl. długość tablicy pozycji sparametryzowano jako 0.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zależnie od rodzaju błędu są wyprowadzane 3 identyfikatory MD.

1. $MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (specyficzna dla osi MD 30 500):
błąd polega na wielokrotnym przyporządkowaniu tablicy pozycji (NCK-MD 10 910/10 930 INDEX_AX_POS_TAB_n) do osi różnego typu (oś liniowa/obrotowa).
2. $MN_INDEX_AX_POS_TAB_n (NCK-MD 10 910/10 930):
zawartości wyświetlanych tablic są błędne.

- Wprowadzane pozycje należy uporządkować według rosnącej wielkości.
- Określonej pozycji nie można wielokrotnie ustawiać.
- Jeżeli tablica jest przyporządkowana do jednej lub kilku osi modulo, zawartość może znajdować się jedynie w przedziale 0 do <360 stopni.

3. $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_n (NCK-MD 10 900/10 920):
długość wyświetlonej tablicy pozycji n podano jako 0.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem kasowania. Ponownie uruchomić program obróbki.

4090 Za dużo błędów podczas rozruchu

Wyjaśnienie

Podczas rozruchu sterowania wystąpiło więcej błędów niż <n> .

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc

Ustawić poprawnie dane maszynowe

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4100 Skorygowany dzielnik czasu taktu/próbkowania systemu dla napędu cyfrowego

Wyjaśnienie

Skorygowane zostały dane maszynowe 10 050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME (takt podstawowy systemu) i/albo MD 10 080 SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (współczynnik podziału taktu regulacji położenia dla odczytu wartości rzeczywistej). Takt próbkowania, wg którego synchronizuje się napęd cyfrowy (takt podstawowy napędu) musi być 4-, 8-, 16- lub 32-krotnością z 31,25 µs. Zmiany wprowadza się w taki sposób, że na podstawie wyboru taktu podstawowego systemu w MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME programowalny dzielnik hardware'owy 1 jest tak przestawiany, iż uzyskuje się wybrany czas i takt podstawowy napędu w rastrze 31,25 ms. Jeżeli to wymaganie nie daje się spełnić przy wprowadzonych wartościach (np. ponieważ takt podstawowy systemu nie jest wielokrotnością z 31,25 ms), takt podstawowy systemu jest automatycznie na tyle powiększany, by takt podstawowy napędu znalazł się w rastrze 31,25 ms.
Nową wartość SYSCLOCK_CYCLE_TIME można znaleźć w MD 10050.
Ustawienie taktu regulacji położenia można przeprowadzić poprzez następujące stopniowania:
do 4 ms: stopniowanie 125 µs
do 8 ms: stopniowanie 250 µs
do 16 ms: stopniowanie 0,5 ms
do 32 ms: stopniowanie 1 ms

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc

Pomoc nie jest potrzebna. Wyświetlenie alarmu można skasować przez Reset.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4101 Takt regulacji położenia dla napędu cyfrowego zredukowany do %1 ms

Parametry	%1 = łańcuch znaków (czas w ms)
Wyjaśnienie	Dzielnik taktu regulacji położenia w NCK-MD 10 060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO został tak ustawiony, że takt regulacji położenia jest większy niż 16 ms. Jednak wartość graniczna dla nastawnika napędu 611D to 16 ms.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Pomoc nie jest potrzebna. Alarm kasujemy przez Reset.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4102 Różniące się takty standardowe napędów

Wyjaśnienie	Zewnętrzne moduły regulacyjne na magistrali 611D i regulacje wewnątrz zespołu konstrukcyjnego CCU3 posiadają różne wartości standardowe taktów obwodów regulacji prądu i prędkości obrotowej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Są nastawiane sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera
Pomoc	Zewnętrzne moduły regulacyjne na magistrali 611D i regulacje wewnątrz zespołu konstrukcyjnego CCU3 posiadają różne wartości standardowe taktów obwodów regulacji prądu i prędkości obrotowej. Sprawdźcie nastawione wartości i odpowiednio skorygujcie je (patrz MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME i MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4110 Zwiększono takt IPO do %1

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt IPO)
Wyjaśnienie	Dzielnik taktu interpolatora był nastawiony na wartość, która nie była całkowitoliczbową wielokrotnością dzielnika taktu regulatora położenia. Dzielnik (MD 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) został powiększony. W przypadku systemów z Profibus-DP zmodyfikowano IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO na podstawie zmienionego taktu DP (MD 10050 SYSCLOCK_TIME) w SDB1000.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dana maszynowa 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO została dopasowana.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4111 Takt PLC zwiększono do %1 ms

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt PLC)
Wyjaśnienie	Dzielnik taktu PLC został ustawiony na taką wartość, która nie była całkowitoliczbową wielokrotnością dzielnika taktu IPO. Dzielnik ($MN_PLC_IPO_TIME_RATIO) został zwiększony. W systemach z łączem Profibus-DP zmodyfikowano 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO na podstawie zmienionego taktu DP (MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) w SDB 1000.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dana maszynowa 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO została dopasowana.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Uruchomić ponownie program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4112 Takt serwo zwiększono do %1 ms

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt serwo)
Wyjaśnienie	W systemach ze złączem Profibus-DP dana 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO została zmodyfikowana na skutek zmiany taktu DP (10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) w SDB 1000.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dana maszynowa 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO została dopasowana.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4113 Takt systemowy zmieniono na %1 ms

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt PLC)
Wyjaśnienie	W systemach ze złączem Profibus-DP dana 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME została zmodyfikowana na skutek zmiany taktu DP w SDB 1000.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dana maszynowa 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME została dopasowana.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Wystartuj ponownie program obróbki.

4114 Błąd w takcie DP w SDB 1000

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt PLC)
Wyjaśnienie	Zawarty w SDB 1000 takt DP jest błędny i nie może zostać ustawiony. Obowiązuje wartość domyślna z $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować SDB 1000
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

4115 Zmieniono stosunek czasowy zadania komunikacyjnego do Ipo na %1

Parametry	%1 = łańcuch znaków (nowy takt PLC)
Wyjaśnienie	Została dopasowana wartość danej maszynowej MD 10072.To może wystąpić tylko wtedy, gdy wartość danej maszynowej jest mniejsza od jeden i tym samym wyliczony czas nie jest wielokrotnością czasu regulatora położenia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dopasowano daną maszynową $MN_COM_IPO_TIME_RATIO. Prosimy sprawdzić , czy sprawdzona wartość jest odpowiednia.
Kontynuacja programu	Alarm skasować przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4150 Kanał %1 zaprojektowane nieprawidłowe wywołanie podprogramu funkcją M

Parametry	%1 = Numer kanału.
Wyjaśnienie	W danej maszynowej $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] lub $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR zaprojektowano nieprawidłowe dane. W danej maszynowej $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] przeznaczonej do zaprojektowania wywołania podprogramu poprzez funkcję M została użyta funkcja M, która zajęta jest przez system i nie może być użyta do wywołania podprogramu: • M0 do M5, • M17,M30, • M19, M40 do M45, • Funkcja M do przełączania napędu wrzeciona / osi według $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR (domyślnie: M70),

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Funkcja M do tłoczenia / cięcia według zaprojektowania w $MC_NIBBLE_PUNCH_CODE jak też w $MC_PUNCHNIB_ACTIVATION.
- Przy stosowanym zewnętrznym języku ($MN_MM_EXTERN_LANGUAGE) dodatkowo M96 do M99.

Dana maszynowa $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR zawiera nie obowiązujący indeks tablicy $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n].Obecnie są dopuszczalne tylko wartości od 0 do 9. Odnośna dana maszynowa jest cofana ponownie na wartość -1. Przez to aktywność funkcji zostaje wyłączona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Zaprojektować w danej maszynowej $MN_M_NO_FCT_CYCLE funkcję M nie zajętą przez system lub zaprojektować dozwolony indeks tablicy w danej maszynowej $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4152

Niedopuszczalne zaprojektowanie funkcji "wyświetlanie bloków z wartościami absolutnymi"

Wyjaśnienie
Funkcja "wyświetlanie bloków z wartościami absolutnymi" została niedopuszczalnie sparametryzowana:
- Przy pomocy $MC_MM_ABSBLOCK została nastawiona niedopuszczalna długość bloku:
Dana maszynowa jest przy ładowaniu programu sprawdzana na następujący zakres wartości: 0, 1, 128 do 512
- Przy pomocy $MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[ ] nastawiono nie obowiązujący zakres wyświetlania.
Dana maszynowa jest przy ładowaniu programu sprawdzana na następującą górną/dolną granicę:
- 0 <= $MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0]<=8
- 0<=$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] <= ($MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE + $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP).
  Przy naruszeniu granic jest generowany alarm 4152.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4160

Kanał %1 zaprojektowany nie obowiązujący numer funkcji M do przełączania wrzeciona

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału.

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	W danej maszynowej $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR zaprojektować funkcję M nieużywaną przez system (M1 do M5, M17, M30, M40 do M45).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4170 Nie obowiązujący nr funkcji M do synchronizacji kanałów

Wyjaśnienie	W danej maszynowej $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN albo $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX do projektowania zakresu numerów M do synchronizacji kanałów w trybie ISO 2/3 podano numer M w zakresie 0-99 lub dana maszynowa $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_MAX jest mniejsza od $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić dane maszynowe $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN i $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

4180 Nie obowiązujący nr funkcji M dla programu przerwania (ASUP)

Wyjaśnienie	Zaprojektowano nie obowiązujący nr funkcji M do aktywizacji ASUP. W danej maszynowej $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT albo $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT do projektowania zakresu numerów M do uaktywnienia/wyłączenia programu przerwania zaprojektowano niedopuszczalny numer M.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Skontrolować daną maszynową $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT i $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

4181 Kanał %1 nie obowiązujące przyporządkowanie nr funkcji pomocniczej M

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	W danej maszynowej $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE albo $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE do projektowania nowej, domyślnie definiowanej funkcji M podano numer, który jest już wykorzystany w systemie i nie można go zastosować do takiego przyporządkowania (M0 do M5, M17, M30, M40, do M45)
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	W danej maszynowej $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE albo $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE zaprojektować funkcję M nie zajętą przez system (M1 do M5, M17, M30 ,M40 do M45)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4182

Kanał %1 niedopuszczalny numer funkcji pomocniczej M w %2%3, MD cofnięta

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

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

4183

Kanał %1 numer funkcji pomocniczej M użyty wielokrotnie (%3 i %4)

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie

4184

Kanał %1 niedopuszczalna predefiniowana funkcja pomocnicza w %2%3, MD cofnięta

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

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

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
W podanej danej maszynowej zaprojektować obowiązującą wartość.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

4185 Kanał %1 niedopuszczalne zaprojektowanie funkcji pomocniczej %2 %3 %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = typ funkcji pomocniczej %3 = rozszerzenie %4 = wartość funkcji pomocniczej
Wyjaśnienie	Zaprojektowanie funkcji pomocniczej jest nieprawidłowe. Predefiniowane funkcje pomocnicze nie mogą być przeprojektowane przez funkcje pomocnicze definiowane przez użytkownika.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Przeprojektować funkcję pomocniczą
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

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

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Osie geometryczne tworzą kartezjański układ współrzędnych, dlatego zadeklarowanie osi geometrycznej jako obrotowej prowadzi do konfliktu definicji.
Reakcja	- Brak gotowości NC - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć deklarację osi obrotowej dla tej osi maszyny. W tym celu należy poprzez specyficzną dla kanału tablicę danych maszynowych 20 060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB ustalić indeks osi geometrycznej dla wyświetlanej osi geometrycznej. Z tym samym indeksem jest w specyficznej dla kanału tablicy MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB zapisany numer osi kanału. Numer osi kanału minus 1 daje indeks osi kanału, pod którym w specyficznej dla kanału tablicy MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED jest znajdowany numer osi maszyny.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4210 Kanał %1 wrzeciono %2 brakuje deklaracji osi obrotowej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Jeżeli oś maszynowa ma pracować jako wrzeciono, należy ją zadeklarować jako obrotową.
Reakcja	- Brak gotowości NC - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Deklarację osi obrotowej dla tej osi maszynowej ustawić w specyficznej dla osi MD 30 300 IS_ROT_AX.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4215 Kanał %1 wrzeciono %2 brakuje deklaracji osi modulo

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Działanie wrzeciona wymaga osi modulo (pozycje w [stopniach]).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ustawić MD "ROT_IS_MODULO".
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4220 Kanał %1 wrzeciono %2 wielokrotnie zadeklarowane

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Numer wrzeciona wielokrotnie występuje w kanale.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W specyficznej dla osi tablicy MD 35 000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX jest zapisywany numer wrzeciona. Z indeksu osi maszynowej można odczytać, do którego kanału przyporządkowana jest ta oś maszynowa / wrzeciono. (Numer osi maszynowej znajduje się w specyficznej dla kanału tablicy MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4225 Kanał %1 oś %2 brakuje deklaracji osi obrotowej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer osi
Wyjaśnienie	Funkcja modulo zakłada oś obrotową (pozycje w [stopniach],.).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ustawić MD "IS_ROT_AX".
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4230 Kanał %1 niemożliwa zmiana danych z zewnątrz w aktualnym stanie kanału

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Wprowadzanie tej danej jest niedopuszczalne w trakcie wykonywania programu obróbki (np. dane nastawcze dla ograniczenia pola obróbki lub dla posuwu w pracy próbnej).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzaną daną należy zmienić przed uruchomieniem programu obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

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

Parametry	%1 = pozycja programu
Wyjaśnienie	Ustawienia dla taktu interpolacji i regulacji położenia zostały przed ostatnim rozruchem tak zmienione, że teraz jest do dyspozycji zbyt mało czasu obliczeniowego dla odpowiednich cyklicznych zadań. Alarm występuje natychmiast po rozruchu, gdy jest do dyspozycji zbyt mało czasu dla zadania nawet przy stojących osiach i nie uruchomionym programie NC. Do przekroczenia czasu zadania może dojść jednak również dopiero przy wywołaniu intensywnych obliczeniowo funkcji NC w trakcie wykonywania programu.
Reakcja	- Brak gotowości NC - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Ostrożniej podejmować optymalizację czasów taktu NCK-MD 10 050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME, MD 10 060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO i/albo MD 10 070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO. Test należy przeprowadzić przy pomocy programu NC przedstawiającego ”najgorszy przypadek”. W celu uzyskania rezerwy bezpieczeństwa wyliczone w ten sposób czasy trzeba powiększyć o 15 - 25%.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4250 Funkcja FastPicCom jest niedostępna

Wyjaśnienie	Przy pomocy tego alarmu następuje sygnalizacja, że PLC przy ładowaniu programu nie udostępnia funkcji FastPicCom, chociaż NCK żąda jej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wyposażyć PLC w funkcję FastPicCom albo wyłączyć aktywność funkcji FastPicCom poprzez dane maszynowe NCK.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4252 PLCIO błąd odczytu: %1

Parametry	%1 = kod błędu PLCIO
Wyjaśnienie	Przy pomocy tego alarmu następuje sygnalizacja, że wystąpiły błędy przy wczytywaniu z PLCIO przy pomocy funkcji FastPicCom.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić dane maszynowe MD 10394/10395 albo sprawdzić konfigurację sprzętu PLC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4254 PLCIO błąd zapisu: %1

Parametry	%1 = kod błędu PLCIO
Wyjaśnienie	Przy pomocy tego alarmu następuje sygnalizacja, że wystąpiły błędy przy zapisie na PLCIO przy pomocy funkcji FastPicCom.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Sprawdzić dane maszynowe MD 10396/103947 albo sprawdzić konfigurację sprzętu PLC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4260 Niedopuszczalna dana maszynowa %1

Parametry	%1 = ciąg znaków: identyfikator MD.
Wyjaśnienie	Wybrana para zderzaków nie została aktywowana przez MD $MN_SW_ASSIGN_TAB lub też wybranych zostało wiele par zderzaków.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. Nastawiane są sygnały interfejsowe. Brak gotowości grupy rodzajów pracy. Blokada startu NC w tym kanale. Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Aktywować parę krzywek wzgl. wybrać tylko jedną parę krzywek.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

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

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator MD %2 = indeks
Wyjaśnienie	Podana dana maszynowa przyporządkowuje do funkcji NC cyfrowy bajt we/wy wzgl. analogowy sygnał we/wy, reakcja na który nie została uaktywniona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować daną maszynową. Uaktywnić potrzebne wejścia / wyjścia poprzez MD: • $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS • $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS • $MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS • $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS Uaktywnienie szybkich wejść / wyjść nie wymaga odpowiedniej rozbudowy sprzętowej sterowania. Wszystkie funkcje, które stosują szybkie wejścia / wyjścia, mogą - przy odpowiednio zredukowanych wymogach pod adresem czasy reakcji - być obsługiwane również przez zdefiniowane w interfejsie VDI dane / sterowanie PLC. Uaktywnione wejścia / wyjścia zwiększają przez cykliczne przetwarzanie sygnałów manipulacji PLC zapotrzebowanie na czas obliczeniowy taktu IPO. Wskazówka: dezaktywować nieużywane wejścia / wyjścia.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4275 Dana maszynowa %1 i %2 Nr bajta wyjściowego NCK %3 wielokrotnie przyporządkowana

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator MD %2 = łańcuch znaków: identyfikator MD %3 = nr wyjścia
Wyjaśnienie	Podane dane maszynowe przyporządkowują dwie funkcje NC do tego samego wyjścia cyfrowego / analogowego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

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

Parametry: %1 = łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = indeks: tablica MD

Wyjaśnienie: W podanym w MD miejscu wtykowym nie znaleziono przy rozruchu odpowiedniego modułu we / wy.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić sprzęt względnie skorygować odpowiednią MD. Wskazówka: Kontrola wersji sprzętu następuje niezależnie od liczby uaktywnionych wejść / wyjść (MD 10300 - 10360 FASTIO_ANA(DIG)_NUM_INPUTS(OUTPUTS)).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4282 Wielokrotna zajętość sprzętu zewnętrznych wyjść NCK

Wyjaśnienie: Zaprojektowano wiele wyjść na ten sam bajt sprzętu.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmienić dane maszynowe MD 10368 HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT albo MD 10364 HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4285 Błąd bloku terminalowego %1, kod błędu %2

Parametry: %1 = Numer bloku terminalowego (1 ... 4)
%2 = kod błędu

Wyjaśnienie: Na bloku terminalowym nr %1 wystąpił błąd (brak znaku życia, moduł we/wy wyjęty przy bieżącej pracy itd.). Wszystkie możliwe błędy prowadzące do tego alarmu dzisiaj jeszcze nie są znane (zostaną uzupełnione później). Podobnie opis kodu błędu i jego znaczenie.

kod błędu: 1 - brak znaku życia bloku terminalowego
kod błędu: 10 - brak znaku życia NC

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić sprzęt.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4290 Kontrola znaku życia lokalnej magistrali P

Wyjaśnienie Komputer COM musi w każdym takcie SERVO zmienić znak życia na lokalnej magistrali P. Kontrola zmiany odbywa się w takcie IPO. Jeżeli znak życia nie zmieni się, wywołany zostanie ten alarm.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić sprzęt.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4291 Moduł na lokalnej magistrali P miejsce wtykowe %1 kod błędu: %2 %3 %4

Parametry
%1 = numer miejsca wtykowego
%2 = kod błędu
%3 = kod błędu
%4 = kod błędu

Wyjaśnienie Moduł w podanym miejscu wtykowym zasygnalizował alarm diagnostyczny. Zgłoszony kod błędu odpowiada dokumentacji AS300.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić sprzęt.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4300 Niedopuszczalna deklaracja w MD %1 dla osi geometrycznej/wrzeciona %2

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

Wyjaśnienie Osie geometryczne i wrzeciona nie mogą być używane jako konkurencyjne osie pozycjonowania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Cofnąć MD 30450 IS_CONCURRENT_POS_AX odnośnej osi.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4310 Niedopuszczalna deklaracja w MD %1 indeks %2

Parametry
%1 = łańcuch znaków: identyfikator MD
%2 = indeks: tablica MD

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Skorygować daną maszynową.
Kontynuacja programu	We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4320

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

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator osi %2 = łańcuch znaków: identyfikator MD %3 = łańcuch znaków: bit %4 = łańcuch znaków: identyfikator MD
Wyjaśnienie	Funkcje zadeklarowane przez podane dane maszynowe nie mogą zostać jednocześnie aktywowane dla jednej osi.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Za.trzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Wyłączyć aktywność jednej z obydwu funkcji.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

4334

Kanał %1 wielkość korekcji dokładnej w parametrze %2 orientowanego nośnika narzędzi jest za duża

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nie obowiązujący parametr orientowanego nośnika narzędzi %3 = numer orientowanego nośnika narzędzi
Wyjaśnienie	Maksymalnie dopuszczalna wartość korekcji dokładnej w orientowanym nośniku narzędzi jest ograniczona przez daną maszynową $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN dla wielkości liniowych i przez daną maszynową $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT dla wielkości dot. rotacji. Ten alarm może wystąpić tylko wtedy, gdy dana nastawcza $SC_TOCARR_FINE jest nierówna zeru.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Wprowadzić obowiązującą wartość korekcji dokładnej.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4336

Kanał %1 orientowany nośnik narzędzi nr %2 dla transformacji orientacji %3 nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer orientowanego nośnika narzędzi %3 = numer transformacji orientacji, która ma być parametryzowana z orientowanym nośnikiem narzędzi.
Wyjaśnienie	Orientowany nośnik narzędzi, przy pomocy danych którego ma być parametryzowana transformacja orientacji (patrz dana maszynowa $MC_TRAFO5_TCARR_NO_1/2) nie istnieje.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Wprowadzić obowiązujący numer narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4338 Kanał %1 nie obowiązujący typ transformacji `%2` w nośniku narzędzi %3 dla transformacji orientacji %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = typ transformacji %3 = numer orientowanego nośnika narzędzi %4 = numer transformacji orientacji, która ma być parametryzowana z orientowanym nośnikiem narzędzi
Wyjaśnienie	Parametry transformacji orientacji są przejmowane z danych orientowanego nośnika narzędzi. Ten orientowany nośnik narzędzi zawiera nieobowiązujący typ transformacji (dopuszczalne są typy T, P i M).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Wprowadzić obowiązujący typ transformacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

4340 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący typ transformacji w transformacji nr %3.

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %2 = numer transformacji
Wyjaśnienie	W danej maszynowej TRAFO_TYPE_1 ... TRAFO_TYPE_8 podano nie obowiązujący, tzn. nie zdefiniowany numer. Alarm ten występuje także, jeśli określony rodzaj transformacji niemożliwy jest tylko dla pewnego rodzaju sterowań (np. transformacja 5-osiowa w SINUMERIK 802D).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Wprowadzić obowiązujący rodzaj transformacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

4341 Kanał %1 blok %2 brak zestawu danych dla transformacji nr %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer transformacji
Wyjaśnienie	Każdej grupie transformacji (np. transformacje orientacji, Transmit, Tracyl itd. przypisana jest ograniczona liczba zestawów danych maszynowych (z reguły 2). Alarm jest wyprowadzany, gdy nastąpi próba nastawienia większej liczby transformacji jednej grupy. Przykład: Dopuszczalne są dwie transformacje orientacji. Dane maszynowe przedstawiają się następująco:: TRAFO_TYPE_1 = 16 ; 1. transformacja orientacji

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

TRAFO_TYPE_2 = 33 ; 2. transformacja orientacji
TRAFO_TYPE_3 = 256 ; 1. transformacja Transmit
TRAFO_TYPE_4 = 20 ; 3. transformacja orientacji ==> to polecenie prowadzi do alarmu

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Wprowadzić obowiązujące dane maszynowe.

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

4342 Kanał %1 nie obowiązujące dane maszynowe dla ogólnej transformacji pięcioosiowej błąd nr %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = typ błędu

Wyjaśnienie: Dane maszynowe opisujące kierunki osi i orientację podstawową wzgl. osie wejściowe przy ogólnej transformacji 5-osiowej są nie obowiązujące. Wyświetlony parametr błędu opisuje dokładniej przyczynę alarmu:
- 1: Pierwsza oś (TRAFO5_AXIS1_*) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 2: Druga oś (TRAFO5_AXIS2_*) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 3: Orientacja podstawowa (RAFO5_BASE_ORIEN_*) nie jest zdefiniowana (wszystkie trzy wartości wektora wynoszą 0)
- 4: Pierwsza i druga oś są (prawie) równoległe
- 5: W przypadku TRAFO_TYPE = 56 (obrotowe narzędzie i obracający się obrabiany przedmiot) nie ma transformacji 4-osiowej, tzn. muszą być zawsze 2 osie obrotowe (patrz MD TRAFO_AXES_IN_X)

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc: Ustawić obowiązujące dane maszynowe

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Uruchomić ponownie program obróbki.

4343 Kanał %1 próba zmiany danych maszynowych aktywnej transformacji.

Parametry: %1 = numer kanału

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Ustawić obowiązujące dane maszynowe.

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

4345 Kanał %1 błędna parametryzacja w łańcuchu transformacji nr %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer transformacji

Wyjaśnienie: Łańcuch ransformacji jest błędnie sparametryzowany (dana maszynowa $MC_TRACON_CHAIN_1 lub $MC_TRACON_CHAIN_2).
Możliwe są następujące przyczyny błędu:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc: Ustawić obowiązujące powiązanie transformacji.

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

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

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

Wyjaśnienie

Dana maszynowa TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X zawiera nie obowiązujący wpis. Możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Wpis odsyła do nie istniejącą osi kanału
- Wpisano zero (brak osi), mimo iż transformacja wymaga odnośnej osi jako osi geometrycznej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować wpis w TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X wzgl. TRAFO_AXES_IN_X

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

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

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować wpis w TRAFO_AXES_IN_X.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4350

Kanał %1 identyfikator osi %2 dana maszynowa %3 niezgodna z daną maszynową %4

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

Wyjaśnienie
Dla osi zdefiniowana jest MD 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (ograniczenie przyspieszenia drugiego stopnia) i MD 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE (redukcja przyspieszenia) jako ustawienie podstawowe.
Obie funkcje nie mogą być jednak uaktywnione jednocześnie dla jednej osi.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Cofnąć 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE albo $MA_ACCEL_TYPE_DRIVE.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

4400

Zmiana MD powoduje reorganizację buforowanej pamięci (utrata danych!)

Wyjaśnienie
Zmieniono daną maszynową, która konfiguruje buforowaną pamięć. Rozruch NCK ze zmienioną daną powoduje reorganizację buforowanej pamięci i tym samym utratę wszystkich buforowanych danych użytkownika (programy obróbki, dane narzędzia, GUD, SSFK, ...).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

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

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne żadne dalsze czynności obsługowe.

4502

Kanał%1 anachronizm %2(%3) -> %4

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4503

W jednostce TO %1 numer H %1 nadany wielokrotnie. Numer H ponownie powiązany.

Parametry
%1 = jednostka TO
%2 = numer H
%3 =
%4 =

Objaśnienie
Ten błąd może wystąpić tylko wtedy, gdy jest nastawiona MD $MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM=1 wzgl. 2. Przez Power-On cofnięto działający bit danej maszynowej 10890, $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3. Przy rekonstrukcji przechowywania danych po Power-On stwierdzono, że różne ostrza tej samej jednostki TO mają ten san sam numer H. Były one przedtem ze sobą powiązane. Zostaną ponownie ze sobą powiązane a bit MD $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3, zostanie ponownie nastawiony.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Numery H należy w ramach jednostki TO nadawać tylko jeden raz. Wówczas może zostać nastawiony bit danej maszynowej 10890, $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 = 0 i przeprowadzony start ciepły.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

5000

Nie można wykonać zlecenia komunikacji %1

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Zredukować liczbę równoległych w czasie zleceń komunikacji albo zwiększyć $MN_MM_NUM_MMC_UNITS.
- Ponownie uruchomić zlecenie komunikacji.

Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Jeżeli pomoc nie jest możliwa - czynność obsługowa, która doprowadziła do alarmu musi zostać powtórzona. Wyświetlenie alarmu kasujemy przy pomocy Cancel.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6000

Podział pamięci nastąpił poprzez standardowe dane maszynowe

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Ponowne ustalenie podziału pamięci NC!
Nie można podać określonej danej maszynowej dla rozdziału pamięci użytkownika NC jako przyczyny błędu. Dlatego wychodząc od wartości domyślnych w danych maszynowych, przez krokową zmianę podziału pamięci specyficznego dla użytkownika musi zostać określona dana maszynowa wywołująca alarm.

Najczęściej jest wybrana za duża nie tylko jedna dana maszynowa, dlatego zalecamy redukcję obszaru pamięci o określoną część dla wielu danych maszynowych.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

6010 Kanał %1 moduł danych %2 nie został utworzony w ogóle lub częściowo, numer błędu %3

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

Wyjaśnienie Zarządzanie danymi stwierdziło błąd przy rozruchu. Podany moduł danych ewent. nie został utworzony. Numer błędu informuje o rodzaju przypadku błędu. Nieusuwalny błąd systemowy występuje wtedy, gdy numer błędu wynosi > 100000. W innym przypadku ustalono zbyt mały obszar pamięci użytkownika. W tym przypadku numery błędów (użytkownika) mają następujące znaczenie:

- numer błędu 1: nie ma miejsca w pamięci
- numer błędu 2: przekroczona liczba max możliwych symboli
- numer błędu 3: indeks 1 poza obowiązującym zakresem wartości
- numer błędu 4: nazwa w kanale już istnieje
- numer błędu 5: nazwa w NCK już istnieje

Jeżeli alarm wystąpił po wprowadzeniu programów cykli, definicji makr lub definicji dla globalnych danych użytkownika (GUD), wówczas błędnie ustalono dane maszynowe dla konfiguracji pamięci użytkownika. We wszystkich innych przypadkach zmiany już prawidłowych danych maszynowych prowadzą do błędów w konfiguracji pamięci użytkownika.

Następujące nazwy modułów (2. parametr) są znane w NCK (moduły danych systemowych i moduły użytkownika razem; tylko problemy w modułach danych użytkownika mogą być z reguły usunięte przez interwencję użytkownika):

- _N_NC_OPT - wewn. w systemie: dane opcjonalne, NCK globalnie
- _N_NC_SEA - wewn. w systemie: dane nastawcze, NCK globalnie
- _N_NC_TEA - wewn. w systemie: dane maszynowe, NCK globalnie
- _N_NC_CEC - wewn. w systemie: 'cross error compensation'
- _N_NC_PRO - wewn. w systemie: zakresy ochrony, NCK globalnie
- _N_NC_GD1 - użytkownik: 1. GUD moduł określony przez _N_SGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD2 - użytkownik: 2. GUD moduł określony przez _N_MGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD3 - użytkownik: 3. GUD moduł określony przez _N_UGUD_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD4 - użytkownik: 4. GUD moduł określony przez _N_GUD4_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD5 - użytkownik: 5. GUD moduł określony przez _N_GUD5_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD6 - użytkownik: 6. GUD blok określony przez _N_GUD6_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD7 - użytkownik: 7. GUD blok określony przez _N_GUD7_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD8 - użytkownik: 8. GUD blok określony przez _N_GUD8_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_GD9 - użytkownik: 9. GUD blok określony przez _N_GUD9_DEF, NCK globalnie
- _N_NC_MAC - użytkownik: definicje makr
- _N_NC_FUN - użytkownik: programy cykli
- _N_CHc_OPT - wewn. w systemie: dane opcji, specyficzne dla kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- _N_CHc_SEA - wewn. w systemie: dane nastawcze, specyficzne dla kanału
- _N_CHc_TEA- wewn. w systemie: dane maszynowe, specyficzne dla kanału
- _N_CHc_PRO - wewn. w systemie: obszary ochrony, specyficzne dla kanału.
- _N_CHc_UFR - wewn. w systemie: frame, specyficzne dla kanału
- _N_CHc_RPA - wewn. w systemie: parameter oblicz., specyficzne dla kanału.
- _N_CHc_GD1 - użytkownik: 1. GUD moduł określony przez _N_SGUD_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD2 - użytkownik: 2. GUD moduł określony przez _N_MGUD_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD3 - użytkownik: 3. GUD moduł określony przez _N_UGUD_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD4 - użytkownik: 4. GUD moduł określony przez _N_GUD4_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD5 - użytkownik: 5. GUD moduł określony przez _N_GUD5_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD6 - użytkownik: 6. GUD moduł określony przez _N_GUD6_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD7 - użytkownik: 7. GUD moduł określony przez _N_GUD7_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD8 - użytkownik: 8. GUD moduł określony przez _N_GUD8_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_CHc_GD9 - użytkownik: 9. GUD moduł określony przez _N_GUD9_DEF, specyficznie dla kanału
- _N_AXa_OPT - wewn. w systemie: dane opcji, osiowe
- _N_AXa_SEA - wewn. w systemie: dane nastawcze, osiowe
- _N_AXa_TEA - wewn. w systemie: dane maszynowe, osiowe
- _N_AXa_EEC - wewn. w systemie: dane korekcji błędu skoku wrzeciona, osiowe
- _N_AXa_QEC - wewn. w systemie: dane korekcji błędów ćwiartki koła , osiowe
- _N_TOt_TOC - wewn. w systemie: dane nośnika narzędzi, specyficzne dla TOA
- _N_TOt_TOA - wewn. w systemie: dane narzędzia, specyf. dla TOA
- _N_TOt_TMA - wewn. w systemie: dane magazynu, specyf. dla TOA

c = numer kanału
a = numer osi maszyny
t = numer jednostek TOA
Istnieją również inne wewnętrzne moduły danych systemowych z identyfikatorem.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Skorygować dane maszynowe lub cofnąć zmiany. Dla programów cykli istnieją dwie określone dane maszynowe:

- $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = maks. liczba wszystkich programów cykli, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała
- $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = max liczba wszystkich parametrów zdefiniowanych w programach cykli, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała (przy zmianie tych MD buforowanie pamięci jest utrzymane)

Dla definicji makr obowiązuje:

- $MN_MM_NUM_USER_MACROS = maks. liczba wszystkich definicji makr, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

(przy zmianie tych MD buforowanie pamięci jest utrzymane)

Dla zmiennych GUD obowiązuje:

- $MN_MM_NUM_GUD_MODULES = max liczba modułów danych GUD na zakres (NCK / kanał) (jeżeli mają zostać zdefiniowane GD1, GD2, GD3, GD9, wówczas wartość musi być =9 - a nie np. =4)
- $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = maks. liczba wszystkich NCK globalnych zmiennych GUD, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała
- $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = maks. liczba wszystkich specyficznych dla kanału zmiennych GUD w kanale, numer błędu = 2 wskazuje, że wartość ta jest zbyt mała]
- $MN_MM_GUD_VALUES_MEM = całkowita pamięć wartości wszystkich zmiennych GUD, numer błędu = 1 wskazuje, że ta wartość ta jest zbyt mała

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

6020 Zmienione dane maszynowe - dokonany ponowny podział pamięci

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

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

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

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

6030 Dopasowano limit pamięci użytkownika

Wyjaśnienie: Zarządzanie danymi sprawdza przy ładowaniu programu rzeczywiście istniejącą, fizyczną pamięć użytkownika (DRAM, DPRAM i SRAM) z wartościami w specyficznych dla systemu danych maszynowych 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC, MD 18 220 MM_USER_MEM_DPR i MD 18 230 MM_USERMEM_BUFFERED.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

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

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

6035 System ma zamiast %1 kB tylko %2 kB wolnej pamięci użytkownika rodzaju %3

Parametry: %1= wolna pamięć w kB zdefiniowana dla danego modelu sterowania
%2= faktyczna max wielkość wolnej pamięci w kB
%3= rodzaj pamięci, „D” nie buforowana, „S” buforowana

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

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Przyczyną komunikatu może być

- że NCK zawiera cykle kompilacyjne, które stały się tak duże, że sprzęt nie może udostępnić niezbędnej pamięci.
- że NCK pracuje w oparciu o wyposażenie sprzętowe, którego nie przewidziano dla tej wersji NCK (tzn. jest zbyt mało pamięci)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Jeżeli dla konkretnej aplikacji pozostająca wolna pamięć użytkownika wystarcza (tzn. jest możliwe bezbłędne uruchomienie), komunikat można po prostu zignorować.
- Jeżeli konkretnego zastosowania nie można skonfigurować - z powodu braku pamięci - albo musi zostać zmniejszony możliwie istniejący cykl kompilacyjny albo - o ile pozwala na to sprzęt - musi zostać powiększona pamięć.

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

6100

Błąd przy utworzeniu %1, numer błędu %2 %3

Parametry:
%1 = nazwa symbolu
%2 = numer błędu
%3 = ew. wewnętrzne oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Przy tworzeniu danej maszynowej cyklu kompilacyjnego stwierdzono błąd. Numer błędu pozwala wnioskować o rodzaju przypadku błędu.

- Numer błędu 1: brak wystarczającej pamięci
- Numer błędu 2: symbol już jest w NCK
- Numer błędu 3: liczba maksymalnie możliwych symboli przekroczona
- Numer błędu 4: nie obowiązujący przedrostek nazwy
- Numer błędu 5: niedopuszczalna wielkość tablicy

Wskazówka: Mogą występować dalsze błędy tego rodzaju, które jednak nie zostały wyświetlone.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc:

- Numer błędu 1: Pamięć zarezerwowaną przez daną maszynową 12328 $MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE należy zwiększyć. Jeżeli błąd wystąpi w związku z wgrywaniem archiwum, wówczas dana maszynowa musi zostać zwiększona "ręcznie". W tym celu należy albo przy pomocy 'arcedit' edytować archiwum albo zastąpić daną maszynową na obrazie danych maszynowych i zapobiec skasowaniu danych maszynowych przy zapisywaniu archiwum (MMC: w 'dino.ini' nastawić Ask_for_CFG_RESET.INI = 1). Do niniejszego patrz również: aktualizacja P6.x.
- Numer błędu 2: Błąd przy kombinacji wzgl. przy doładowywaniu cykli kompilacyjnych: nie uaktywniać cyklu kompilacyjnego.
- Numer błędu 3: Błąd przy kombinacji wzgl. przy doładowywaniu cykli kompilacyjnych: nie uaktywniać cyklu kompilacyjnego.
- Numer błędu 4: Błąd w cyklu kompilacyjnym: nie uaktywniać cyklu kompilacyjnego.
- Numer błędu 5: Błąd w cyklu kompilacyjnym: nie uaktywniać cyklu kompilacyjnego.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

6401

Kanał %1 zmiana narzędzia nie jest możliwa: nie ma wolnego miejsca dla narzędzia %2 nr duplo %3 w magazynie %4

Parametry:
%1 = identyfikator kanału
%2 = łańcuch znaków (identyfikator)
%3 = numer duplo
%4 = numer magazynu

Wyjaśnienie: Nie można przesunąć narzędzia do wybranego magazynu narzędzi. Nie ma odpowiedniego miejsca dla tego narzędzia. Odpowiednie miejsce określane jest w znaczący sposób przez stan.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Musi on potwierdzić, że miejsce jest wolne, nie zablokowane, nie zarezerwowane, nie współzajęte przez narzędzie nadwymiarowe. Ważne jest również, aby typ narzędzia pasował do typu ewentualnie wolnych miejsc w magazynie (np. jeżeli wszystkie miejsca magazynowe są typu 'B' i wolne, a narzędzie jest typu 'A', wówczas narzędzie to nie może być umieszczone w tym magazynie).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

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

6402 Kanał %1 zmiana narzędzia niemożliwa, nr magazynu %2 nie istnieje

Parametry
%1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
- Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.
- Sprawdzić, czy magazyn połączony jest z pożądanym uchwytem narzędzia/wrzecionem poprzez związek odległości.

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

6403 Kanał %1 zmiana narzędzia niemożliwa, nr miejsca %2 w magazynie %3 nie istnieje

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

Pożądana zmiana narzędzia jest niemożliwa. Nie ma podanego miejsca w wymienionym magazynie.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
- Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane.

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

6404 Kanał %1 Zmiana narzędzia niemożliwa, narzędzie %2 nie istnieje lub nie można go zastosować

Parametry
%1 = identyfikator kanału
%2 = łańcuch (identyfikator)

Wyjaśnienie: Pożądana zmiana narzędzia jest niemożliwa. Podane narzędzie nie istnieje lub nie można go użyć.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

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

6405

Kanał %1 polecenie %2 zawiera nie obowiązujący parametr kwitowania PLC %3 - oznaczenie %4

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

Wyjaśnienie Na wymienione polecenie odpowiedziano w aktualnym kontekście nie obowiązującym pokwitowaniem od PLC. Dla "nr polecenia" są zdefiniowane następujące przyporządkowania:
1 Ruch narzędzia, załadowanie albo rozładowanie do/z magazynu
2 Przygotowanie zmiany narzędzia
3 Wykonanie zmiany narzędzia
4 Przygotowanie zmiany narzędzia i wykonanie poleceniem T
5 Przygotowanie zmiany narzędzia i wykonanie poleceniem M
7 Zakończenie przerwanego polecenia narzędziowego
8 Sprawdzenie ruchu narzędzia z rezerwacją
9 Sprawdzenie ruchu narzędzia
0 Pokwitowanie transportu
Parametry 2 i 3 określają polecenie PLC i numer statusu pokwitowania
Przykład: parametr 4 komunikatu alarmowego = 10. Nie jest zdefiniowana rezerwacja miejsca pamięci pośredniej przy asynchronicznych ruchach narzędzia. Parametr w przykładzie jest ignorowany przez NCK. Dalsze możliwe przyczyny alarmu: Zdefiniowana przez polecenie zmiana narzędzia nie jest możliwa. Miejsce w magazynie, wskazane w zakwestionowanym parametrze nie istnieje w tym magazynie.
- Trzeci parametr - oznaczenie błędu - to dalsze objaśnienie alarmu. Znaczenia:
  0 = nie zdefiniowane
- 1 = status obecnie niedopuszczalny lub otrzymano niezdefiniowany status z PLC
- 2 = nieznany numer miejsca/magazynu źródłowego i/albo docelowego
- 3 = nie zdefiniowane
- 4 = nr magazynu docelowego i/albo miejsca przy poleceniu ruchu narzędzia nie jest celem końcowym
- 5 = nie zdefiniowane
- 6 = nr miejsca / nr magazynu docelowego i/albo źródłowego przy wymianie narzędzia nieznany
- 7 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: albo adresy magazynu w VDI są niespójne albo polecenie NCK nie jest równe pokwitowaniu PLC, lub i jedno i drugie
  8 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: przy odrzuceniu narzędzia asynchronicznie rozładowano odrzucone narzędzie. NCK nie może przeprowadzić nowego wyboru
- 9 = komunikacja z PLC z niespójnymi danymi: dane kwitowania polecenia chcą umieścić narzędzie w miejscu, w którym znajduje się inne narzędzie.
- 10= nie jest zdefiniowana rezerwacja miejsca pamięci pośredniej przy asynchronicznych ruchach narzędzia.

Reakcja
- Wyświetlenie błędu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

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

6406

Kanał %1 brakuje pokwitowania PLC w przypadku polecenia %2

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

Wyjaśnienie — Brakuje jeszcze pokwitowania ze strony PLC dla wymiany narzędzia. Bez tego pokwitowania dla podanego numeru polecenia NCK nie może dalej pracować. Możliwe wartości numerów poleceń są opisane przy alarmie 6405.

Reakcja — - Wyświetlenie błędu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.

- Błędna komunikacja z PLC: skorygować program PLC.
- Możliwe jest wyprowadzenie NCK ze stanu oczekiwania poleceniem PLC 7. Prowadzi to do anulowania polecenia oczekującego.

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

6407

Kanał %1 narzędzie %2 nie może zostać umieszczone w magazynie %3 na miejscu %4. Niedopuszczalna definicja magazynu!

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

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

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

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

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

6410

Jednostka TO %1 narzędzie %2 / nr duplo %3 osiągnęła granicę ostrzegania wstępnego z D=%4

Parametry — %1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = numer duplo
%4 = numer D

Wyjaśnienie — Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzegania wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

W przypadku, gdy aktywna jest funkcja ‘korekcja sumaryczna’, wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej. Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9). Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma znaczenia. Alarm wywoływany jest przez MMC albo PLC (= interfejs BTSS). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany. Dlatego podana jest jednostka TO (patrz $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

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

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6411 Kanał %1 narzędzie %2 / nr duplo %3 osiągnął granicę ostrzegania wstępnego z D=%4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = numer duplo
%4 = numer D

Wyjaśnienie Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzegania wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0.

W przypadku, gdy aktywna jest funkcja ‘korekcja sumaryczna’, wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej. Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9). Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma dalszego znaczenia.

Alarm jest powodowany w ramach wykonywania programu NC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

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

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6412 Jednostka TO %1 narzędzie %2 / nr duplo %3 osiągnęła granicę nadzoru

Parametry
%1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia (nazwa)
%3 = numer duplo
%4 = numer D

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

Alarm jest wywoływany poprzez MMC albo PLC (interfejs =BTSS). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany. Dlatego podawana jest jednostka TO (patrz $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6413 Kanał %1 narzędzie %2 / nr duplo %3 osiągnął granicę nadzoru z D=%4

Parametry	%1 = jednostka TO %2 = identyfikator narzędzia (nazwa) %3 = numer duplo %4 = numer D
Wyjaśnienie	Nadzór narzędzia: Wskazówka, że podana korekcja D narzędzia o nadzorowanym czasie, liczbie sztuk albo zużyciu osiągnęła granicę ostrzegania wstępnego. Jeśli to jest możliwe, podawany jest nr D. Jeśli nie, to 4. parametr ma wartość 0. W przypadku, gdy aktywna jest funkcja 'korekcja sumaryczna', wówczas zamiast nadzoru zużycia może być aktywny również nadzór korekcji sumarycznej. Konkretny rodzaj nadzoru narzędzia jest cechą narzędzia (patrz $TC_TP9). Jeśli nie pracuje się narzędziem zapasowym, to wartość numeru duplo nie ma dalszego znaczenia. Alarm jest powodowany w ramach wykonywania programu NC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Służy tylko dla informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6415 Jednostka TO %1 narzędzie %2 z nr ostrza %3 osiągnęła granicę ostrzegania wstępnego dla narzędzia

Parametry	%1 = jednostka TO %2 = identyfikator narzędzia %3 = numer ostrza
Wyjaśnienie	Jest to wskazanie na to, że co najmniej jedno ostrze narzędzia nadzorowanego pod względem czasu albo liczby sztuk osiągnęło swoją granicę ostrzegania wstępnego. Alarm został wyzwolony poprzez interfejs BTSS (mmc, plc). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany. Dlatego została podana jednostka TO.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe
Pomoc	Służy tylko do informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6416 Kanał %1 narzędzie %2 z nr ostrza %3 osiągnął granicę ostrzegania wstępnego dla narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = identyfikator narzędzia %3 = numer ostrza
Wyjaśnienie	Jest to wskazanie na to, że co najmniej jedno ostrze narzędzia nadzorowanego pod względem czasu albo liczby sztuk osiągnęło swoją granicę ostrzegania wstępnego. Granica została rozpoznana w kontekście kanału. Alarm został spowodowany w ramach wykonywania programu NC.
Reakcje	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe
Pomoc	Służy tylko do informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6417 Jednostka TO %1 narzędzie %2 z nr ostrza %3 osiągnęła granicę nadzoru narzędzia

Parametry	%1 = jednostka TO %2 = identyfikator narzędzia %3 = numer ostrza
Wyjaśnienie	Jest to wskazanie na to, że co najmniej jedno ostrze narzędzia nadzorowanego pod względem czasu albo liczby sztuk osiągnęło swoją granicę nadzoru. Alarm został wyzwolony poprzez interfejs BTSS (MMC, PLC). Kontekst kanału nie jest zdefiniowany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe
Pomoc	Służy tylko do informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6418 Kanał %1 narzędzie %2 z nr ostrza %3 osiągnął granicę nadzoru narzędzia

Parametr	%1 = numer kanału %2 = identyfikator narzędzia %3 = numer narzędzia
Wyjaśnienie	Jest to wskazanie na to, że co najmniej jedno ostrze narzędzia nadzorowanego pod względem czasu albo liczby sztuk osiągnęło swoją granicę nadzoru. Granica została rozpoznana w kontekście kanału. Alarm został spowodowany w ramach wykonywania programu NC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe
Pomoc	Służy tylko do informacji. Użytkownik decyduje, co należy zrobić.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6421 Kanał %1 ruch narzędzia nie jest możliwy. Nie ma wolnego miejsca dla narzędzia %2 nr duplo %3 w magazynie %4

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = łańcuch znaków (identyfikator) %3 = numer duplo %4 = numer magazynu
Wyjaśnienie	Polecenie ruchu narzędzia – pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Nie można przesunąć narzędzia do podanego magazynu narzędzi. Nie ma odpowiedniego miejsca dla tego narzędzia.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu. Nastawiane są sygnały interfejsowe. Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	• Sprawdzić, czy dane magazynowe są prawidłowo zdefiniowane (np. magazyn nie może być zablokowany). • Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane (np. typ miejsca narzędzia musi pasować do dozwolonych typów miejsc w magazynie). • Sprawdzić, czy magazyn poprzez procesy obsługowe nie ma po prostu miejsca do przyjęcia następnego narzędzia. • Sprawdzić, czy zdefiniowana jest hierarchia typów miejsc, i czy np. nie zabrania ona umieszczenia narzędzia typu ‘A’ w wolnym miejscu typu ‘B’.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6422

Kanał %1 ruch narzędzia nie jest możliwy. Magazyn nr %2 nie istnieje

Parametry
%1 = identyfikator kanału
%2 = numer magazynu

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

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

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania. wzgl. NC-START.

6423

Kanał %1 ruch narzędzia nie jest możliwy. Nr miejsca w magazynie %2 w magazynie %3 nie istnieje

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Sprawdzić, czy dane magazynu są prawidłowo zdefiniowane.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6424

Kanał %1 ruch narzędzia nie jest możliwy. Narzędzie %2 nie istnieje / nie można go użyć

Parametry
%1 = identyfikator kanału
%2 = łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie
Polecenie ruchu narzędzia – pochodzące z MMC lub PLC - nie jest możliwe. Stan wymienionego narzędzia nie pozwala na jego ruch. Wymienione narzędzie nie jest zdefiniowane wzgl. nie dopuszczone do tego polecenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Sprawdzić, czy jest nastawiony stan narzędzia `w trakcie zmiany` (`H20`). Jeżeli tak, wówczas musi najpierw ulec zakończeniu odpowiednie polecenie zmiany narzędzia pochodzące od PLC. Następnie powinien być możliwy ruch narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy został podany prawidłowy numer I?
- Sprawdzić, czy polecenie ruchu zostało prawidłowo sparametryzowane. Czy w miejscu źródłowym jest pożądane narzędzie? Czy miejsce docelowe nadaje się do przyjęcia narzędzia?
- Sprawdzić, czy narzędzie jest już załadowane (w przypadku gdy alarm wystąpił przy ładowaniu narzędzia).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6425

Kanał %1 narzędzie %2 nie może być umieszczone w magazynie %3 na miejscu %4. Niedopuszczalna definicja magazynu

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

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

Patrz też $TC_MDP1, $TC_MDP2.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

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

Patrz także $TC_MPP1.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6430

Licznik liczby sztuk: przepełniona tablica nadzorowanych ostrzy

Wyjaśnienie
Nie jest możliwe wprowadzanie następnych ostrzy do tablicy licznika liczby sztuk. Można w sumie zapisać tyle ostrzy dla licznika obrabianych przedmiotów, ile ostrzy możliwych jest w NCK. Oznacza to, że jeśli z każdego narzędzia każde ostrze zostanie użyte do obróbki dokładnie jeden raz, granica zostanie osiągnięta.
Jeżeli w wielu uchwytach narzędzi / wrzecionach wykonywanych jest jednocześnie wiele obrabianych przedmiotów, wtedy można dla wszystkich obrabianych przedmiotów 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA zapamiętać ostrza dla licznika liczby sztuk
Wystąpienie alarmu oznacza, że ostrza stosowane od tej chwili nie podlegają już kontroli liczby sztuk, a mianowicie tak długo, aż tablica zostanie ponownie opróżniona, np. poprzez polecenie językowe NC SETPIECE lub odpowiednie polecenie z MMC, PLC (usługa PI).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

6431 Funkcja niedozwolona. Zarządzanie narzędziami / nadzór narzędzi nie jest uaktywniony

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

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

Reakcja - Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

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

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

6432 Nie można wykonać funkcji. Nie ma narzędzia na wrzecionie

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

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

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

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6433 Kanał %1 blok %2 %3 niedostępny przy pomocy zarządzania narzędziami

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

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

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zmienić program. Jeżeli zaprogramowano $P-TOOLP, należy zastosować funkcję GETSELT

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6434

Kanał %1 blok %2 polecenie językowe SETMTH jest niedozwolone, ponieważ funkcja uchwytu narzędzia jest nieaktywna

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

Wyjaśnienie
Nie zdefiniowano prowadzącego uchwytu narzędzia dla stanu podstawowego ($MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOLHOLDER=0) a przez to nie ma do dyspozycji żadnych uchwytów narzędzia. Polecenie językowe SETMTH jest przez to również nie zdefiniowane. Zmiana narzędzia jest w tym nastawieniu przeprowadzana odnośnie wrzeciona prowadzącego. Wrzeciono prowadzące jest nastawiane przy pomocy SETMS.

Reakcja
- Lokalna reakcja alarmowa.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

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

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

6441

Niedozwolony zapis $P_USEKT

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

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

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6442

Kanał %1 funkcja niemożliwa do wykonania. W pożądanym magazynie/miejscu %2 nie ma narzędzia

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

Wyjaśnienie
Logika PLC przypuszczalnie nieprawidłowa. Jest skonfigurowana zmiana narzędzia z odrzuceniem narzędzia. Jest polecenie przygotowania. Wybrane narzędzie jest rozładowywane ze swojego miejsca (np. z PLC). PLC kwituje polecenie przygotowania przez `powtórz wybór narzędzia` (np. status=7). NCK nie znajduje narzędzia w miejscu w magazynie wymienionym w poleceniu PLC.

Albo: Nastąpiła niedozwolona ingerencja obsługi w trwający wybór narzędzia (rozładowanie wybieranego narzędzia). Dlatego pokwitowanie PLC nie udaje się.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Programista PLC powinien przestrzegać co następuje:
- Dbać o to, by narzędzie nie zostało usunięte z wymienionego magazynu (np. w wyniku nieprawidłowego programu PLC).
- Zaprogramowanej zmianie narzędzia nie zabrać narzędzia (= rozładować) przed pokwitowaniem końca polecenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

!!Jest jednak dozwolona zmiana miejsca narzędzia przeznaczonego do wprowadzenia do pozycji roboczej. Z tą sytuacją NCK jest w stanie sobie poradzić. Ten alarm uzupełnia alarm 6405, jeżeli tamten zawiera oznaczenie 8. Ma to ułatwić diagnozę.

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

6450

Kanał %1 blok%2 nie można zmienić narzędzia. Nie obowiązujący nr miejsca w magazynie. %3 w magazynie pośrednim

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

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

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

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

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

6451

Kanał %1 blok2 niemożliwa zmiana narzędzia. Nie zdefiniowano magazynu pośredniego

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

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

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Sprawdzić czy prawidłowo zdefiniowano dane magazynu

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

6452

Kanał %1 blok %2 niemożliwa zmiana narzędzia. Numer uchwytu narzędziowego / wrzeciona =%3 nie jest zdefiniowany.

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

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

Reakcja:
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić czy prawidłowo zdefiniowano numer uchwytu narzędziowego / wrzeciona i dane magazynu (patrz do niniejszego zmienne systemowe $TC_MPP1, $TC_MPP5 magazynu pośredniego).

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6453

Kanał %1 blok %2 niemożliwa zmiana narzędzia. Nie ma przyporządkowania pomiędzy numerem uchwytu narzędziowego / nr wrzeciona=%3 i miejscem w magazynie pośrednim %4.

Parametry
%1=identyfikator kanału
%2=nr bloku, etykieta
%3=nr wrzeciona
%4 = LocNo

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

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu.

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

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować programu.

6454

Kanał %1 blok %2 zmiana narzędzia niemożliwa. Nie jest dostępna zależność odległościowa.

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

Wyjaśnienie
Pożądana zmiana narzędzia jest niemożliwa. Ani wrzeciono ani miejsce w magazynie pośrednim nie dysponują zależnością odległościową.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu.

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

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

6455

Kanał %1 blok %2 zmiana narzędzia niemożliwa. Nr miejsca %3 nie ma w magazynie %4

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

Wyjaśnienie
Pożądana zmiana narzędzia jest niemożliwa. Wymienionego miejsca nie ma w podanym magazynie.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu

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

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

6500

Osiągnięta wartość graniczna pamięci NC

Wyjaśnienie
Alarm może wystąpić podczas zapisu do pliku cc_resu.mpf , gdy będąca do dyspozycji pamięć buforowana nie wystarcza. Wskazówka: Podczas 1-go uruchomienia może to dotyczyć plików z systemu plików NC np. dane napędowe, pliki MMC, pliki FIFO, Programy NC, ...

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Dopasować wielkość buforowanej pamięci ($MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) lub powiększyć dostępny obszar buforowanej pamięci, np. przez rozładowanie nie używanych programów obróbki lub pomniejszyć bufor pierścieniowy (patrz $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowani wzgl. NC-Start.

6510 Zbyt wiele programów obróbki w pamięci NC

Wyjaśnienie	Liczba plików w systemie plików NC (część pamięci NC) osiągnęła maksimum. Wskazówka: Przy pierwszym uruchomieniu może to dotyczyć plików systemu plików NC, np. dane napędu, pliki MMC, pliki FIFO, programy NC, ...
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. • Skasować względnie rozładować pliki (np. programy obróbki) albo zwiększyć $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6520 Wartość danej maszynowej %1%2 jest za mała

Parametry	%1 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej %2 = ew. indeks: tablica MD
Wyjaśnienie	Dana maszynowa $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES nastawia liczbę plików protokołowych dla użytkowników protokołowania. Używanych jest jednak więcej niż skonfigurowano.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zwiększyć daną maszynową $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6530 Zbyt wiele plików w jednym katalogu

Wyjaśnienie	Ilość zbiorów w katalogu NCK osiągnęła maksimum.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W odnośnym katalogu skasować względnie rozładować pliki (np. programy obróbki) albo zwiększyć $MM_NUM_FILES_PER_DIR.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6540 Zbyt wiele katalogów w pamięci NC

Wyjaśnienie	Liczba katalogów w systemie plików NCK osiągnęła maksimum.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	• Skasować względnie rozładować katalog (np. obrabiany przedmiot) lub • zwiększyć $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6550 Zbyt wiele podkatalogów

Wyjaśnienie	Liczba podkatalogów w katalogu NCK osiągnęła maksimum.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. • W odnośnym katalogu skasować względnie rozładować podkatalogi lub

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- zwiększyć - $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

6560 **Niedozwolony format danych**

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

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

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

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6570 **Osiągnięto granicę pamięci NC**

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

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Uruchomić mniejszą ilość zleceń “wykonywanie z zewnątrz”.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6580 **Osiągnięto granicę pamięci NC**

Wyjaśnienie System plików w pamięci DRAM w NCK jest zapełniony. Zlecenia nie można wykonać. Załadowano zbyt wiele plików.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Skasować wzgl. rozładować pliki (np. programy obróbki).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6600 **Osiągnięto granicę pamięci karty NC (NC-Card)**

Wyjaśnienie System plików karty NC w NCK jest zapełniony. Dalsze zapisywanie danych na karcie NC jest niemożliwe.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Skasować dane na karcie PCMCIA.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6610 **Na karcie NC otwarto zbyt wiele plików**

Wyjaśnienie Za dużo plików jednocześnie odwołuje się do karty NC.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Powtórzyć działanie później.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6620 **Karta NC ma błędny format**

Wyjaśnienie Brak jest dostępu do karty NC, ponieważ format jej nie jest w porządku.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Wymienić kartę NC.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6630 **Karta NC (sprzęt) jest uszkodzona**

Wyjaśnienie	Brak jest dostępu do karty NC, ponieważ jest ona uszkodzona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wymienić kartę PCMCIA.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6640 **Karta NC nie jest włożona**

Wyjaśnienie	Brak jest dostępu do karty NC, ponieważ karta nie jest włożona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Włożyć kartę NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6650 **Karta NC chroniona jest przed zapisem**

Wyjaśnienie	Nie można dokonać zapisu na karcie NC, ponieważ jest aktywna ochrona przed zapisem.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wyłączyć aktywność ochrony przed zapisem.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6660 **Opcja 'Flash File System' nie jest ustawiona**

Wyjaśnienie	Nie można dokonać zapisu na karcie NC, ponieważ nie jest ustawiona opcja.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Kupić opcję.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6670 **Aktywny odczyt karty NC**

Wyjaśnienie	Wystąpił alarm podczas odczytu zawartości karty NC. W tym czasie nie ma dostępu do FFS.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Odczekać do zakończenia odczytu.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Żadne dalsze czynności obsługowe nie są wymagane.

6671 **Trwa zapis karty NC**

Wyjaśnienie	Alarm jest wyświetlany podczas zapisu na karcie NC. W tym czasie nie ma dostępu do FFS. Jeśli przy wystąpieniu alarmu wystąpi zanik napięcia, zawartość karty PCIMCIA zostaje zniszczona!
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Odczekać do zakończenia zapisu.
Kontynuacja programu	Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Dalsza obsługa nie jest wymagana.

6690 **Cykle z NC –Card nie mogą zostać skopiowane do biernego systemu plików**

Wyjaśnienie	Brak wystarczającego miejsca w systemie plików do tego, aby móc przejąć katalogi podane w $PCMCIA_FUNKTION_MASK z NC_Card do biernego systemu plików
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skasować dane w systemie plików.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6691 Cykle w pasywnym systemie plików nie mogą zostać zapisane na NC –Card

Wyjaśnienie	Na karcie NC nie ma już wystarczającego miejsca, aby móc zapisać katalogi podane w $PCMCIA_FUNKTION_MASK . Dlatego cykle mogą zostać utracone przy następnym ładowaniu programu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skasować dane na karcie NC lub skasować nie używane cykle
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6692 Cykl %1 został utracony

Parametry	%1=nazwa cyklu
Wyjaśnienie	Zmieniono cykl, ale ze względu na przerwę w zasilaniu wykonanie kopii zapasowej nie mogło zostać doprowadzone do końca. Cykl został utracony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Brak gotowości NC - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Wgrać na nowo cykl
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

6693 Plik %1 został utracony

Parametry	%1=nazwa pliku
Wyjaśnienie	Ze względu na przerwę w zasilaniu zmiany pliku nie można było należycie doprowadzić do końca. Plik został utracony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Brak gotowości NC - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Ponownie wgrać plik.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

6698 Nieznana karta NC (%1/%2). Zapis nie jest możliwy

Parametry	%1 = actManufactorCode (kod producenta czytany z karty) %2 = actDeviceCode (kod modułu pamięci czytany z karty)
Wyjaśnienie	Nie jest możliwy zapis na karcie NC, ponieważ brak obowiązującego algorytmu zapisu dla pamięci fleszowej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zastosować kompatybilną kartę NC lub po konsultacji z firmą SIEMENS wpisać nowy ManufactorCode / DeviceCode do MD $MN_PERMISSIVE_FLASH_TAB.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

6700 Kanał %1 wartość danej maszynowej %2%3 jest za mała

Parametry	%1 = numer kanału %2 = identyfikator danej maszynowej %3 = ew. indeks tablicy
Wyjaśnienie	Dana maszynowa $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP nastawia liczbę typów wydarzeń standardowych dla użytkowników protokołowania. Użyto ich jednak więcej niż skonfigurowano.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Zwiększyć daną maszynową $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

7000 Zdefiniowano zbyt wiele alarmów CC

Wyjaśnienie	W przypadku cykli kompilacyjnych zarezerwowano zbyt wiele alarmów. Ta liczba została przekroczona przy rozruchu przy definiowaniu nowego alarmu CC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poza zredukowaniem ilości alarmów CC nie jest obecnie możliwa inna pomoc (kontakt z SIEMENS AG, Opieka nad systemem dla Produktów MC A&D, Hotline (tel. p. alarm 1000)).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

7010 Przekroczony zakres numerów MMC

Wyjaśnienie	W przypadku cykli kompilacyjnych zarezerwowana jest stała ilość numerów alarmów (100). Została ona przekroczona przy definiowaniu nowego alarmu CC. (Obowiązujący zakres leży między 0 a 4 999).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zdefiniować numery alarmów CC w aktualnym zakresie od 0 do 4 999.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

7020 Nie nadano numeru alarmu CC

Wyjaśnienie	Identyfikator alarmu zastosowany przez producenta cykli kompilacyjnych nie jest znany w systemie. Przy tworzeniu alarmów cykli kompilacyjnych nie został on nadany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Alarm może mieć 2 przyczyny: • Numer alarmu nie został zdefiniowany. Definicja musi nastąpić. • Zastosowano inny parametr wywoławczy, niż ten przekazany z NCK.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

7100 Cykle kompilacyjne zakresu VDI: %1 bajtów dla wejść i %2 bajtów dla wyjść. Maksymalnie jest dostępnych %3 bajtów

Parametry	%1 = łańcuch znaków (dana maszynowa) %2 = łańcuch znaków (dana maszynowa) %3 = maks. długość dla interfejsu
Wyjaśnienie	Suma bajtów wejściowych i wyjściowych na interfejsie użytkownika VDI dla cykli kompilacyjnych przekracza maksymalną liczbę 400 bajtów.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Dane maszynowe dla podziału interfejsu użytkownika VDI cykli kompilacyjnych (DB 9) w bajtach wejściowych i wyjściowych ustawić odpowiednio do funkcji w cyklach kompilacyjnych. Maksymalna liczba 400 bajtów nie może zostać przekroczona - podział na bajty wejściowe i wyjściowe jest dowolny.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

7200 Problemy z zewnętrznymi, połączonymi cyklami kompilacyjnymi %1%2

Parametry	%1 = numer wewnętrzny %2 = could be
Wyjaśnienie	Problem z zewnętrznymi połączonymi cyklami kompilacyjnymi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Patrz opis działania cyklu kompilacyjnego!.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

7201 Błąd asercji w %1 wiersz %2

Parametry	%1 = łańcuch znaków (ścieżka z nazwą programu) %2 = łańcuch znaków (numer wiersza)
Wyjaśnienie	Ten alarm jest alarmem wyłącznie dla potrzeb prac rozwojowych. Występuje on tylko w przypadku zewnętrznie połączonych cykli kompilacyjnych.
Reakcja	- NC przełącza się na śledzenie. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Są nastawiane sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm.
Pomoc	Zapytanie zwrotne do autora cyklu kompilacyjnego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

7202 Brak bitu opcji do %1: %2 <hex>

Parametry	%1 = (łańcuch znaków) nazwa pliku .elf specyficznego dla CC %2 = (int) potrzebny bit opcji (hex)
Wyjaśnienie	Alarm dla cykli kompilacyjnych firmy SIEMENS. Ten alarm ukazuje się, gdy dla cyklu kompilacyjnego SIEMENS potrzebny bit opcji nie jest nastawiony.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Jest wyłączana zwłoka reakcji na alarm.
Pomoc	Nastawić wymagany bit opcji albo skasować plik .elf z systemu plików fleszowych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

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

Parametry	%1 = numer bloku %2 = zaprogramowane polecenie %3 = aktualny stopień ochrony polecenia %4 = zaprogramowany stopień ochrony polecenia
Wyjaśnienie	Przy przyporządkowaniu stopnia ochrony do polecenia programu obróbki przy pomocy polecenia REDEF • zaprogramowano niedozwolone polecenie programu obróbki • zaprogramowano stopień ochrony, który jest logicznie mniejszy (liczbowo większy) niż stopień ochrony aktualnie obowiązujący dla tego polecenia • każdorazowy plik definicji nie wyposażono w wystarczającą ochronę przed zapisem. Ochrona pliku przed zapisem musi być co najmniej tak wysoka, jak najwyższy stopień ochrony, który w tym pliku definicji jest przyporządkowywany poleceniu programu obróbki

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować pliki definicji /_N_DEF_DIR/_N_MACCESS_DEF wzgl. /_N_DEF_DIR/_N_UACCESS_DEF. Polecenia językowe dopuszczalne dla każdorazowej konfiguracji systemu należy przeczytać z instrukcji programowania Siemens wzgl. dokumentacji producenta.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8000

Kanał %1 opcja 'procedury przerwania' nie jest ustawiona

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Dla wywołania procedur przerwania i szybkiego odsunięcia od konturu konieczne są sygnały wejściowe szybkich wejść NCK. Funkcja ta nie znajduje się w wykonaniu podstawowym i w razie konieczności należy ją uzupełnić.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Proszę nie stosować szybkich wejść przerwań lub skontaktować się z producentem maszyny w celu uzupełnienia tej funkcji!
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8010

Nie ustawiono opcji ‘Uaktywnienie więcej niż %1 osi’

Parametry	%1 = liczba osi
Wyjaśnienie	Poprzez specyficzną dla kanału MD 20 070 AXCONF_MACHAX_USED zdefiniowano więcej osi maszynowych, niż jest to dopuszczone w systemie.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Suma wszystkich osi skonfigurowanych przez specyficzną dla kanału MD 20 070 AXCONF_MACHAX_USED nie może przekraczać maksymalnej liczby osi (zależnie od stopnia rozbudowy -> opcji, wykonanie podstawowe: 4 osie).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8020

Nie ustawiono opcji ‘uaktywnienie więcej niż %1 kanałów’

Parametry	%1 = liczba kanałów
Wyjaśnienie	Podano 2. kanał, chociaż nie ma odpowiedniej opcji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	W specyficznej dla systemu MD 10 010 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP zredukować liczba kanałów do 1 lub uzupełnić opcję dla 2. kanału.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

8021

Nie jest nastawiona opcja ‘uaktywnienie więcej niż %1 grup rodzajów pracy‘

Parametry	%1 = liczba grup rodzajów pracy
Wyjaśnienie	Opcja liczby grup rodzajów pracy nie odpowiada liczbie grup uaktywnionych.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Doinstalować opcję dla większej liczby grup rodzajów pracy. Zmniejszyć liczbę aktualnie uaktywnionych grup rodzajów pracy.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8022

Opcja ‘aktywacja więcej niż %1 kB SRAM’ nie jest ustawiona

Parametry	%1 = wielkość pamięci
Wyjaśnienie	Opcja rozbudowy pamięci nie odpowiada uaktywnionej SRAM.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	- Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. • Kupić opcję • Uaktywnić mniej pamięci SRAM
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8030

Kanał %1 blok %2 nie ustawiono opcji ‘Interpolacja więcej niż 4 osi’

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Opcja dla ilości osi interpolujących nie zgadza się z liczbą zaprogramowanych osi w układzie interpolacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Uzupełnić opcję: ”Interpolacja więcej niż 4 osi” (może być tam ustawiona dopuszczalna liczba osi) lub w programie obróbki zaprogramować maksymalnie tyle osi, by odpowiadało to stopniowi rozbudowy sterowania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

8032

Opcja 'aktywacja więcej niż %1 osi Link' nie jest ustawiona

Parametry	%1 = liczba osi
Wyjaśnienie	Opcja liczby osi Link nie zgadza się z liczbą osi zaprojektowanych w danej maszynowej MD $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	• Kupić opcję • Zaprojektować mniej osi Link.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

8034 Opcja 'Aktywacja pojemników osi' nie jest ustawiona

Wyjaśnienie: Opcja 'Aktywacja funkcji pojemnika osi' nie jest ustawiona w MD $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc:
- Kupić opcję
- Nie projektować pojemników

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

8036 Opcja : W przypadku NCU-Link nie wolno jest nastawiać różniących się taktów interpolatora wzgl. taktów regulatora położenia.

Wyjaśnienie: Nie nastawiono opcji dla „uaktywnienie FAST_IPO_LINK". W przypadku NCU-Link, wszystkie takty interpolatora wzgl. regulatora położenia muszą być wówczas równe (patrz opis FAST-IPO-LINK).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC
- Brak gotowości kanału
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc:
- Kupić opcję
- albo nie uaktywniać różnych czasów taktów interpolatora wzgl. regulatora położenia (patrz MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO i MN_POSTCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8038 Nie nastawiona opcja 'uaktywnienie więcej niż %1 osi Lead- Link'

Parametry: %1= liczba osi

Wyjaśnienie: Opcja dla liczby osi Lead Link nie zgadza się z ilością zaprojektowanych osi w danej MD: $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc:
- Kupić opcję
- Zaprojektować mniej osi Lead-Link

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

8040 Cofnięta MD %1, przynależna opcja nie jest ustawiona

Parametry: %1 = łańcuch znaków: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Ustawiono daną maszynową, która jest zablokowana przez daną opcji.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

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

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

8041

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

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

Wyjaśnienie
Ilość osi wybranych w przynależnej danej maszynowej opcji została wyczerpana. W podanych osiowych danych maszynowych wybrano dla zbyt wielu osi funkcje należące do opcji.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8044

Opcja dla taktu interpolatora %1 ms nie jest nastawiona

Parametry
%1 = niedopuszczalny takt interpolatora

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera

Pomoc
- Kupić opcję
- Powiększyć takt interpolatora np. przez MD: IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie

8045

Opcja dla wybranego nastawienia taktu nie jest nastawiona

Wyjaśnienie
Opcja dla 810D-Powerline do uaktywnienia tych samych rastrów taktów regulatora prądu / prędkości obrotowej / położenia / interpolatora jak w przypadku 840D nie jest nastawiona. Bez opcji są dopuszczalne tylko wartości nastawcze z 810D-Standard.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
- Kupić opcję
- Nastawić takty (regulatora prądu / prędkości obrotowej) na wartości standardowe 810D

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

8080 **Ustawiono %1 opcji, ale nie wprowadzono klucza licencji**

Parametry	%1 = liczba opcji bez licencji
Wyjaśnienie	Nastawiono opcję , ale nie wprowadzono prawidłowego klucza jako dowód zakupu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wygenerować klucz poprzez internet i wprowadzić go.
Kontynuacja programu	Skasować przyciskiem kasowania wzgl NC-START.

8081 **Ustawiono %1 opcji które nie są licencjonowane poprzez klucza licencji**

Parametry	%1 = liczba opcji nie licencjonowanych
Wyjaśnienie	Nastawiono opcje , które nie są licencjonowane przez wprowadzony klucz licencji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wygenerować klucz poprzez internet i wprowadzić go.
Kontynuacja programu	Skasować przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

8082 **Klucz licencji wprowadzono trzykrotnie, przed ponownym wprowadzeniem przeprowadzić POWER-ON**

Wyjaśnienie	Klucz licencyjny można wprowadzić trzykrotnie (dobrze lub błędnie).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wykonać POWER-ON NCK i ponownie (prawidłowo) wpisać kod licencyjny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

8098 **Niedopuszczalna kombinacja opcji (%1)**

Parametry	%1 = Maska bitowa opcji %1 = Bit0 (LSB) cięcie %1 = Bit1 język zewnętrzny %1 = Bit2 neuronalna kompensacja błędu ćwiartki koła %1 = Bit3 pomiary stopień 2
Wyjaśnienie	Dla tej NCU obowiązują ograniczenia w kombinacjach opcji: Opcja "2 kanał" i opcje "język zewnętrzny", "wycinanie", "kompensacja błędu ćwiartki koła", "pomiary stopień 2" wykluczają się wzajemnie!
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Odpowiednio ustawić opcje.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

8100 **Kanał %1 blok %2: funkcja nie jest możliwa**

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	• Nie jest możliwe z powodu ograniczeń embargowych. • 1. Akcje synchroniczne Zapis posuwu, override i offsetu osiowego ($AA_VC, $AC_VC, $AA_OVR, $AA_VC i $AA_OFF) z akcji synchronicznych, jak też Continous Dressing można zaprogramować tylko jeden raz w bloku.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- 2. Pomiar rozszerzony: ‘pomiar cykliczny’ (MEAC) i ‘pomiar z akcji synchronicznej’ nie jest możliwy.
- 3. Interpolacja osi: liczba osi, które ze sobą interpolują nie może przekroczyć 4 (do tego zalicza się także synchroniczne prowadzenie osi przez akcje synchroniczne "DO POS[X]=$A..." "DO FA[X]=$A...").

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki detalu.

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

10200

[do w. opr. 3.x] Kanał %1 NC-Start przy aktywnym alarmie niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Jest aktywny alarm, którego wewnętrzną reakcją jest odmowa wykonania NC-Start.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Stwierdzić i usunąć przyczynę alarmu

Kontynuacja programu: Przyciskiem NC-START albo RESET skasować alarm i kontynuować program.

10202

[do w. opr. 3.x] Kanał %1 NC-Start niemożliwy

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: NC-Start nie jest chwilowo akceptowany, ponieważ np.
- jest jeszcze aktywne REORG
- jest jeszcze aktywne kasowanie pozostałej drogi
- konieczne jest czekanie na inny kanał, i in.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Jeszcze raz nacisnąć NC-Start

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

10203

Kanał %1 NC-Start bez punktu bazowego (akcja%2<ALNX>)

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

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

Reakcja: Wyświetlenie alarmu.
Są nastawiane sygnały interfejsowe

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przez specyficzną dla kanału MD 20700: REFP_NC_START_LOCK (NC-Start bez punktu bazowego) można zdecydować, czy oś przed NC-Start oś musi być bazowana czy nie. Start bazowania można wywołać specyficznie dla kanału lub osi.

- Bazowanie specyficzne dla kanału: rosnące zbocze sygnału interfejsowego ”Uaktywnienie bazowania” (DB 21 - 28, DBX 1.0) rozpoczyna automatyczny przebieg, który uruchamia osie kanału w kolejności podanej w specyficznej dla osi MD: 34110 REFP_CYCLE_NR (bazowanie osi w kolejności specyficznej dla kanału). 0: Oś nie bierze udziału w bazowaniu specyficznym dla kanału, musi być jednak bazowana dla startu NC, -1: oś nie bierze udziału w bazowaniu specyficznym dla kanału i nie musi być bazowana dla NC-Start, 1-8: kolejność startu dla bazowania specyficznego dla kanału (jednoczesny start przy takim samym numerze), 1-31: typ CPU.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Bazowanie specyficzne dla osi: nacisnąć przycisk kierunkowy, który odpowiada kierunkowi dosuwu w specyficznej dla osi MD: 34010 REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (dosunięcie do punktu bazowego w kierunku ujemnym).

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

10204

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 błąd ogólny

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W kanale wystąpił błąd ogólny.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Jest to wskazanie na sprzeczności wewnętrzne, które nie mają skutków.

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

10205

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 błąd wewnętrzny w %2

Parametry: %1 = numer kanału
&2 = łańcuch znaków

Wyjaśnienie: W kanale wystąpił błąd wewnętrzny

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Brak gotowości kanału

Pomoc: Nacisnąć RESET.

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

10206

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 błąd ogólny generatora funkcji

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przy uaktywnieniu / wyłączeniu aktywności generatora funkcji wystąpił błąd.

Reakcja: Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Nacisnąć RESET.

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

10207

Kanał %1 Błąd przy uaktywnieniu / wyłączeniu funkcji digitalizacji

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Błąd wystąpił przy uaktywnieniu / wyłączeniu aktywności modułu digitalizacji, np. nie będący w stanie channel-ready, już uaktywniony itp.

Reakcja: Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Nacisnąć RESET.

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

10208

Kanał %1 dla kontynuacji programu zadać NC-Start

Parametry: %1 = numer kanału

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

Reakcja: Wyświetlenie alarmu.
Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: Nacisnąć NC-Start.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

10209 Kanał %1 wewnętrzny stop NC po szukaniu bloku

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Wewnętrzny alarm, który służy do wywołania stopu NC jako reakcji na alarm. Alarm jest generowany, gdy $MN_SEARCH_RUN_MODE == 1 i nastąpiło przełączenie na ostatni blok akcji po szukaniu bloku w przebiegu głównym. Alarm 10208 jest wtedy uaktywniany w zależności od sygnału VDI PLC -> kanał NCK DBB1.6.

Reakcja Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Zatrzymanie interpretera.

Pomoc NC-Start

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

10220 [tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 aktywny

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Dla tego kanału zostało zażądane polecenie wewnętrzne "Skasowanie bloków programu obróbki przygotowanych w przebiegu wyprzedzającym z następnym nowym przygotowaniem (REORG)". Jest ono wyzwalane np. przez zmianę zapisu w pamięci, nie wolno go jednak wykonać w bieżącym kanale.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Zatrzymać kanał (NC-Stop) i powtórzyć czynność obsługową.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10221 [tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 nie zatrzymany na końcu bloku

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Nowe przygotowanie bloków programu obróbki od aktualnego bloku obróbki (REORG) jest możliwe tylko na końcu bloku.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Zatrzymać kanał (NC-Stop) i powtórzyć czynność obsługową.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10222 Kanał %1 Komunikacja kanał-kanał nie jest możliwa

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Kanał otrzymał negatywne kwitowanie komunikacji kanał-kanał, ponieważ numer kanału docelowego nie jest znany. Np.: START(x) lub WAITE(x), ale kanał x nie został zainicjalizowany.

Reakcja Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jest to wskazówka odnośnie możliwych niezgodności.
Program jest kontynuowany, jeśli nie jest wymagane pokwitowanie.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10223 Kanał %1: polecenie %2 jest już zajęte

Parametry %1 = numer kanału
%2 = nazwa wydarzenia

Wyjaśnienie Kanał otrzymał negatywne pokwitowanie komunikacji kanał-kanał, ponieważ to polecenie jest już aktywne wzgl. nie zostało jeszcze zakończone.
Np.: INIT(x,"ncprog"), ale dla kanału x istnieje już żądanie wyboru programu.

Reakcja Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Jest to wskazówka odnośnie możliwych niezgodności. Program jest kontynuowany, jeśli nie jest wymagane pokwitowanie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10224

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1: polecenie odrzucone

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Kanał otrzymał polecenie, które w tej chwili nie może zostać wykonane, np. uaktywnienie testu programu jest dozwolone tylko w automatyce w stanie Reset.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć RESET i ponownie wydać polecenie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10225

Kanał %1: polecenie odrzucone

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Kanał otrzymał polecenie. Nie może być ono wykonane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10226

[tylko do w. opr. 3.x]Kanał %1: resetowanie przerwane

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Podczas resetowania wystąpił błąd, tak że sekwencja nie mogła być kontynuowana
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale
Pomoc	Ponownie nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

10227

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1: polecenie przerwane

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Podczas aktywnego polecenia wystąpił błąd, tak że sekwencja nie mogła być kontynuowana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Ponownie wydać polecenie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10230

[tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1: przerwanie programu nie pozwala na zmianę rodzaju pracy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzajów pracy
Wyjaśnienie	Ze "stanu przerwania programu" (sygnał interfejsowy DB 21 - 28, DBX 35.3) - wyzwolony przez NC-Stop z następnym przełączeniem rodzaju pracy na JOG - wolno przełączyć tylko na poprzedni rodzaj pracy (AUTOMATYKA albo MDA).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc Jeżeli pożądana jest zmiana rodzaju pracy, należy poprzez "stan przerwania programu" (sygnał interfejsowy DB 21 - 28, DBX 35.4) - wyzwalany przez "Reset" - przejść na nowy rodzaj pracy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10231 [tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1 zatrzymanie programu nie pozwala na zmianę rodzaju pracy

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy

Wyjaśnienie Ze "stanu przerwania programu" (sygnał interfejsowy DB 21 - 28, DBX 35.2) - wyzwolony przez NC-Stop) wolno jest ponownie podjąć tylko ciągłą pracę programową (przyciskiem NC-Start).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli pożądana jest zmiana rodzaju pracy, należy poprzez "stan przerwania programu" (sygnał interfejsowy DB 21 - 28, DBX 35.4) - wyzwalany przez "Reset" - przejść na nowy rodzaj pracy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10232 [tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1 nie pozwala na zmianę rodzaju pracy

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy

Wyjaśnienie Zmiana na pożądany rodzaj pracy jest niedopuszczalna. Przełączenia można dokonać tylko w stanie "reset".

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli jest pożądana zmiana rodzaju pracy, należy nacisnąć przycisk Reset i powtórzyć wybór rodzaju pracy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10240 [tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1 zmiana rodzaju pracy jest niemożliwa

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy

Wyjaśnienie Zmiana rodzaju pracy pociągnęłaby za sobą "reorganizację". Jest ona jednak chwilowo niemożliwa, ponieważ jest obrabiany skomplikowany odcinek geometrii.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli jest pożądana zmiana rodzaju pracy, należy nacisnąć przycisk Reset i powtórzyć wybór rodzaju pracy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10241 [tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 zmiana rodzaju pracy w aktywnym kanale %1 jest niemożliwa

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzaju pracy

Wyjaśnienie Kanał nie znajduje się w stanie zatrzymanym. Przez to reorganizacja jest niemożliwa.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć NC-Stop i ponownie uruchomić pożądaną akcję.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10242

[tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 zmiana rodzaju pracy w kanale %1 chwilowo jest niemożliwa

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzaju pracy
Wyjaśnienie	Wyświetlany kanał znajduje się w stanie wewnętrznie nie jednoznacznie zdefiniowanym (np. w trybie inicjalizacji albo oczekiwania na pokwitowanie sterowania przebiegiem).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Jeżeli jest pożądana zmiana rodzaju pracy, należy nacisnąć przycisk Reset i powtórzyć wybór rodzaju pracy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10243

[tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 nie może zmienić rodzaju pracy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzaju pracy
Wyjaśnienie	Zażądana zmiana rodzaju pracy nie zostanie wykonana, ponieważ w innym kanale jeszcze przebiegają funkcje NC, np. wykonywanie programu obróbki.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Jeżeli jest pożądana zmiana rodzaju pracy, należy nacisnąć przycisk Reset i powtórzyć wybór rodzaju pracy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10249

[tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1: polecenie zmiany rodzaju pracy anulowane

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzajów pracy
Wyjaśnienie	Podczas aktywnego polecenia zmiany rodzaju pracy wystąpił błąd, tak że sekwencja nie mogła być kontynuowana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Nacisnąć RESET i powtórzyć wybór rodzaju pracy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

10250

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 reorganizacja przetwarzania bloków jest chwilowo niemożliwa

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	REORG jest chwilowo niemożliwe
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10251

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	REORG jest chwilowo niemożliwe

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10252

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Błąd wewnętrzny łańcucha kroków. REORG jest chwilowo niemożliwe.
Reakcja	Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10253

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Błąd wewnętrzny łańcucha kroków. REORG jest chwilowo niemożliwe.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10254

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	REORG została negatywnie pokwitowana przez interpreter.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości kanału
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10255

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Błąd wewnętrzny łańcucha kroków. REORG jest chwilowo niemożliwe.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Nacisnąć RESET.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10256

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Błąd wewnętrzny łańcucha kroków. REORG jest chwilowo niemożliwe - anulowanie programu.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Nacisnąć RESET.

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

10257

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 łańcuch kroków Reorg anulowany

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Błąd wewnętrzny łańcucha kroków. REORG jest chwilowo niemożliwe - anulowanie programu

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Nacisnąć RESET.

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

10258

[tylko do w. opr. 3.x] Grupa rodzajów pracy %2 kanał %1: identyfikator niedopuszczalny albo nadany dwukrotnie

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: W rozruchu stwierdzono niedopuszczalne przyporządkowanie kanał / grupa rodzajów pracy

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Sprawdzić daną maszynową ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.

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

10259

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: REORG jest chwilowo niemożliwe.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Brak gotowości NC.
Brak gotowości kanału

Pomoc:

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10260

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: REORG jest chwilowo niemożliwe

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc:

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

10261

Kanał %1 komunikacje z przygotowaniem bloków jest przeciążona

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wewnętrzna komunikacja między modułami NCK, które przetwarzają specyficzne dla kanału sygnały VDI (START/STOP/RESET/kasowanie pozostałej drogi/ASUPS/...) i przygotowaniem bloków jest przeciążona. Moduły przygotowania bloków otrzymują za mało czasu obliczeniowego.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Dla przygotowania bloków musi zostać postawiony do dyspozycji czas obliczeniowy. W tym celu można zwiększyć nastawienie danej maszynowej $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO albo $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

10299

Kanał %1 Nie udostępniona funkcja Auto-Repos

Parametry: %1 = numer kanału.

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

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: To tylko wskazówka.

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

10600

Kanał %1 blok %2 funkcja pomocnicza w trakcie aktywnego nacinania gwintu

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

Wyjaśnienie: W bloku nacinania gwintu zaprogramowano wyprowadzenie funkcji pomocniczej.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Mogą wystąpić błędy następcze, jeśli odcinek obróbki bloku gwintowania jest zbyt krótki i następują dalsze bloki (bloki gwintowania), w których nie może mieć miejsca zatrzymanie obróbki.

Możliwa pomoc:
- zaprogramować dłuższy odcinek drogi i/lub mniejszą prędkość ruchu
- polecenie funkcji pomocniczej umieścić w innym bloku (odcinku programu).

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10601

Kanał %1 blok %2 prędkość na końcu bloku w trakcie nacinania gwintu wynosi zero

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

Wyjaśnienie
Alarm ten ma miejsce tylko wtedy, gdy następuje po sobie kilka bloków z G33. Prędkość na końcu podanego bloku wynosi zero, chociaż następuje jeszcze następny blok nacinania gwintu. Przyczyną tego może być np.:

- G09
- funkcja pomocnicza po wykonaniu ruchu
- wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed ruchem w następnego bloku
- oś pozycjonująca w bloku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki NC, gdy nie jest zaprogramowane ”zatrzymanie na końcu bloku” G09.
Zmienić ogólną daną maszynową 11 110 AUXFU_GROUP_SPEC [n] dla wyboru punktu czasowego wyprowadzenia grupy funkcji pomocniczych z ”Wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed/po ruchu” na ”Wyprowadzenie funkcji pomocniczej w trakcie ruchu”.
Bit 5 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej przed ruchem
Bit 6 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej w trakcie ruchu
Bit 7 = 1: wyprowadzenie funkcji pomocniczej po ruchu

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

10602

Kanał %1 blok %2 ograniczenie prędkości podczas nacinania gwintu

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

Wyjaśnienie
W wyświetlanym bloku gwintowania oś przekroczyłaby swoją prędkość maksymalną, gdy override wrzeciona byłby w położeniu maksymalnym.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Lokalna reakcja na alarm.

Pomoc
Gdy prędkość osi nie jest ograniczana (gwint bezbłędny), nie jest potrzebny środek zaradczy. W innym przypadku należy dla bloku gwintowania zaprogramować mniejszą prędkość obrotową wrzeciona.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10604

Kanał %1 blok %2 za duży przyrost skoku gwintu

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

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

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10605

Kanał %1 blok %2 za duże zmniejszenie skoku gwintu

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

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

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

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

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

10607

Kanał %1 blok %2 gwint z Frame niewykonalny

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

Wyjaśnienie
Przez aktualny Frame zafałszowany zostaje stosunek między długością gwintu a skokiem gwintu.

Reakcja
Wyświetlenie alarmu.
Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Lokalna reakcja na alarm.
Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Wykonać nacinanie gwintu funkcjami G33, G34, G35 bez frame
- Zastosować G63 lub G331/G332.

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

10610

Kanał %1 oś %2 nie jest zatrzymana

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

Wyjaśnienie
Oś / wrzeciono są pozycjonowane przez polecenie POSA/SPOSA na przestrzeni wielu bloków NC. Zaprogramowana pozycja docelowa nie została jeszcze osiągnięta (okno ”zatrzymania dokładnego dokładnie”), gdy już ponownie zaprogramowano oś/wrzeciono.

Przykład:
N100 POSA[U]=100
:
N125 X... Y... U...; np.: oś U wykonuje jeszcze ruch z N100!

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Sprawdzić i skorygować program obróbki (przeanalizować, czy ruch poza granice bloku jest tutaj w ogóle sensowny). Przez słowo kluczowe WAITP tak długo unikać zmiany bloku, aż osie pozycjonowania osiągną swoją pozycję docelową.

Przykład:
N100 POSA[U]=100
:
N125 WAITP[U]
N130 X... Y... U...

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10620

Kanał %1 blok %3 oś %2 osiągnięty krańcowy wyłącznik programowy %4

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

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

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
- Jeżeli przy wygenerowaniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Zależnie od przyczyny wywołania alarmu należy podjąć następuje kroki zaradcze:

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

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

10621

Kanał %1 oś %2 znajduje się na programowym wyłączniku krańcowym %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Podana oś znajduje się już na wyświetlonym programowym wyłączniku końcowym.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować dane maszynowe programowych wyłączników krańcowych: 36110 POS_LIMIT_PLUS / 36130 POS_LIMIT_PLUS2 i 36100 POS_LIMIT_MINUS / 36120 POS_LIMIT_MINUS2.
W rodzaju pracy JOG dokonać odsunięcia od programowego wyłącznika krańcowego.
Dane maszynowe:
Skontrolować specyficzne dla osi sygnały interfejsowe: ”2. programowy wyłącznik krańcowy plus” (DB 31 - 61, DBX 12.3) wzgl. ”2. programowy wyłącznik krańcowy minus” (DB 31 - 61, DBX 12.2), czy 2. wyłącznik krańcowy jest wybrany.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10630

Kanał %1 blok %2 oś %3 osiągnęła ograniczenie pola roboczego %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oś, numer wrzeciona
%4 = łańcuch (+ albo -)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Podana oś narusza ograniczenie pola roboczego. Zostało to wykryte dopiero w przebiegu głównym, ponieważ albo przed transformacją minimalne wartości osi nie były możliwe do obliczenia albo ma miejsce ruch nałożony.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zaprogramować inny ruch albo nie przeprowadzać ruchu nałożonego.

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

10631

Kanał %1 oś %2 znajduje się na ograniczeniu pola roboczego %3

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = oś, wrzeciono
%3 = łańcuch znaków (+ albo -)

Wyjaśnienie: Podana oś dochodzi w rodzaju pracy JOG ograniczenie pola roboczego.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Dane nastawcze: 43420 WORKAREA_LIMIT_PLUS i 43430 WORKAREA_LIMIT_MINUS skontrolować pod względem ograniczenia pola roboczego.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

10640

[tylko do w. opr. 3.x] Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 zatrzymanie podczas zmiany stopnia przekładni jest niemożliwe

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

Wyjaśnienie: Wrzeciono znajduje się w pracy wahliwej dla zmiany stopnia przekładni i czeka na komunikat zwrotny PLC, że zmiana stopnia nastąpiła (sygnał interfejsowy: przekładnia jest przełączona DB 31 - 48, DBX 16.3). Podczas tego czasu nie jest możliwe zatrzymanie wrzeciona, spowodowane przez Reset (DB 21 - 28, DBX 7.7) albo NC-Stop osie plus wrzeciona (DB 21 - 28, DBX 7.4).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Żaden środek zaradczy nie jest wymagany. Specyficzny dla wrzeciona sygnał interfejsowy reset wrzeciona (DB 31 - 48, DBX 2.2) przerwie ruch wahliwy.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

10650

Kanał %1 błędne dane maszynowe Gantry oś %2 nr błędu %3

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = oś
%3 = nr błędu

Wyjaśnienie: Do specyficznej dla Gantry danej maszynowej osi wprowadzono błędną wartość. Dalsze wskazówki można odczytać wg numeru błędu.

- Nr błędu = 1 => albo podano błędną jednostkę Gantry albo oznaczenie osi holowanej jest błędne.
- Nr błędu = 2 => wielokrotne podanie osi prowadzącej.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ustawić prawidłowo dane maszynowe:
37100 GANTRY_AXIS_TYPE
0: brak osi Gantry, 1: oś prowadząca zespół 1, 11: oś holowana zespół 1, 2: oś prowadząca zespół 2, 12: oś holowana zespół 2, 3: oś prowadząca zespół 3, 13: oś holowana zespół 3

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie sterowanie.

10651 Kanał %1 błąd konfiguracji Gantry. Nr błędu %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = przyczyna

Wyjaśnienie: Konfiguracja Gantry ustawiona poprzez daną maszynową jest błędna. Jednostkę Gantry i powód zakwestionowania można znaleźć w parametrze przekazania.
Parametr przekazania ma następujący skład.

- %2 = oznaczenie błędu + jednostka Gantry (XX).
- %2 = 10XX => oś prowadząca nie zadeklarowana
- %2 = 20XX => oś holowana nie zadeklarowana
- %2 = 30XX => różne wartości danej MD 30550 osi holowanej i prowadzącej
- %2 = 40XX => różne przyporządkowanie osi Gantry do kanału albo NCU
- %2 = 10000 =>błąd oś holowana jest osią geometryczną
- %2 = 11000 => błąd konkurująca oś pozycjonowania jako oś holowana
- %2 = 12000 => błąd oś z cyklu kompilacyjnego jako oś holowana
- %2 = 13000 => błąd oś Gantry jest wrzecionem
- %2 = 14000 => błąd oś Gantry ma zazębienie Hirtha

np. błąd nr 1001 = oś prowadząca nie zadeklarowana, jednostka Gantry 1.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Prosimy powiadomić autoryzowany personel/ service
Skorygować dane maszynowe:
37100 GANTRY_AXIS_TYPE
0: brak osi Gantry
1: oś prowadząca zespół 1
11: oś holowana zespół 1
2: oś prowadząca zespół 2
12: oś holowana zespół 2
3: oś prowadząca zespół 3
13: oś holowana zespół 3

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

10652 Kanał %1 oś %2 przekroczona granica ostrzegania Gantry

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Oś holowana Gantry przekroczyła granicę ostrzegania zadaną w MD 37110 GANTRY_POS_TOL_WARNING.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1. Skontrolować oś (funkcjonuje nieprawidłowo mechanicznie?).
2. MD jest błędnie ustawiona (37110 GANTRY_POS_TOL_WARNING). Zmiany w tej MD działają po RESET.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10653

Kanał %1 oś %2 przekroczona granica błędu gantry

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Oś holowana Gantry przekroczyła granicę błędu podaną w MD 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR (tolerancja wartości rzeczywistej).

Reakcja:
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

1. Skontrolować oś (funkcjonuje nieprawidłowo mechanicznie?).
2. MD jest błędnie ustawiona, 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR. Jeżeli MD zostanie zmieniona, konieczne jest POWER ON.
   Jeżeli osie nie są jeszcze bazowane, wówczas MD GANTRY_POS_TOL_REF jest kryterium wyzwolenia komunikatu błędu.

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

10654

Kanał %1 czekaj na start synchronizacji. Jednostka Gantry %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = jednostka Gantry

Wyjaśnienie: Zgłoszenie alarmu pojawia się przy gotowości osi do synchronizacji. Zespół Gantry można teraz zsynchronizować. Różnica wartości rzeczywistych między osią prowadzącą i holowaną jest większa niż granica ostrzegania Gantry MD 37110 GANTRY_POS_POL_WARNING. Synchronizacja musi zostać specjalnie uruchomiona przy pomocy sygnału interfejsowego "Uruchomienie przebiegu synchronizacji Gantry" (DB31-48, DBX 29.4).

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Patrz opis działania (Funkcje specjalne), G1 Oś Gantry.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10655

Kanał %1 synchronizacja trwa, jednostka Gantry %2

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = jednostka Gantry

Wyjaśnienie: Nie ma dalszych wyjaśnień.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10656

Kanał %1 oś %2 oś holowana Gantry dynamicznie przeciążona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = oś

Wyjaśnienie: Podana oś holowana Gantry jest dynamicznie przeciążona, tzn. oś holowana nie może dynamicznie podążać za osią prowadzącą.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm - Brak gotowości grupy rodzajów pracy - Brak gotowości kanału
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dane maszynowe osi holowanej Gantry porównać z danymi osi prowadzącej Gantry.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10700 Kanał %1 Blok %2 Obszar chroniony NCK %3 naruszony w automatyce albo MDA

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = numer obszaru ochrony
Wyjaśnienie	Naruszony został obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Przez obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po ponownym NC-Start.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Przejście obszaru ochrony możliwe po ponownym NC-Start.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10701 Kanał %1 blok %2 naruszony specyficzny dla kanału obszar ochrony %3 w automatyce albo MDA

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = numer obszaru ochrony
Wyjaśnienie	Naruszony został specyficzny dla kanału obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeden obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po ponownym NC- Start.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Przejście obszaru ochrony jest możliwe po ponownym NC-Start.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10702 Kanał %1 naruszony obszar ochrony NCK %2 w pracy ręcznej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer obszaru ochrony
Wyjaśnienie	Naruszony został obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po ponownym NC-Start.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm.
Pomoc	Przejście obszaru ochrony możliwe po ponownym NC-Start.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10703 Kanał %1 naruszony specyficzny dla kanału obszar ochrony %2 w pracy ręcznej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie
Naruszony został specyficzny dla kanału obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po ponownym NC-Start.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.

Pomoc
Przejście obszaru ochrony jest możliwe po ponownym NC-Start.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10704 Kanał %1 blok %2 nie jest zapewniony nadzór obszaru ochrony

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

Wyjaśnienie
Doszły dodatkowe ruchy osi geometrycznej, które nie mogły być uwzględnione przy przygotowywaniu bloku. Dlatego nie ma pewności, że obszary ochrony nie zostaną naruszone. Jest to tylko wskazówka ostrzegawcza bez dalszej reakcji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Poprzez inne środki zapewnić zabezpieczenie obszarów chronionych przed naruszeniem przez ruch osi geometrycznych łącznie z ruchem dodatkowym (mimo to ostrzeżenie pojawi się) albo wykluczyć dodatkowe ruchy.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10706 Kanał %1 obszar ochrony NCK %2 w osi %3 osiągnięty w pracy ręcznej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer obszaru ochrony
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Osiągnięty został w podanej osi obszar ochrony NCK odnoszący się do obrabianego przedmiotu.
Należy zwrócić uwagę, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia.
Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przejście obszaru ochrony jest możliwe po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10707 Kanał %1 osiągnięty specyficzny dla kanału obszar ochrony %2 w osi %3 w pracy ręcznej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer obszaru chronionego
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Osiągnięty został w podanej osi specyficzny dla kanału obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu. Należy pamiętać, że aktywny jest jeszcze obszar ochrony odnoszący się do narzędzia. Obszar ochrony odnoszący się do obrabianego przedmiotu można przejść po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Obszar ochrony można przejść po uzyskaniu zezwolenia poprzez PLC.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze czynności obsługowe.

10710 Kanał %1 blok %2 konflikt przy szlifowaniu bezkłowym

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Szlifowanie bezkłowe jest aktywne i nastąpiło wykonanie bloku spełniającego przynajmniej jeden z następujących warunków: • G96 jest aktywne i wrzeciono tarczy prowadzącej jest wrzecionem prowadzącym • wrzeciono tarczy prowadzącej znajduje się w zespole zależności • osie transformacji szlifowania bezkłowego przecinają się z aktywną transformacją i narzędzie jest aktywne. • aktywna jest stała prędkość obwodowa tarczy prowadzącej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zmienić program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10720 Kanał %1 blok %3 oś %2 programowy wyłącznik krańcowy %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = numer bloku, etykieta %4 = łańcuch znaków (+ lub -)
Wyjaśnienie	Zaprogramowany tor narusza w osi aktualnie działający programowy wyłącznik krańcowy. Alarm uaktywnia się przy przygotowywaniu bloku programu obróbki.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program NC. Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić podanie pozycji osi w programie obróbki. Skontrolować dane maszynowe wyłączników krańcowych: 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 i 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2. Skontrolować specyficzne dla osi sygnały interfejsowe: ”2. programowy wyłącznik krańcowy plus / minus” (DB 31 - 61, DBX 12.2 i 12.3), czy jest wybrany 2. programowy wyłącznik krańcowy. Skontrolować aktualnie działające przesunięcia punktu zerowego poprzez aktualny Frame.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10721 Kanał %1 blok %3 oś %2 programowy wyłącznik krańcowy %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = numer bloku, etykieta %4 = łańcuch znaków (+ albo -)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Zaplanowany ruch narusza programowy wyłącznik krańcowy w osi. Alarm jest uaktywniany przy przetwarzaniu bloków dosuwu albo bloków pozostałych przy REPOS.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	W programie NC i sprawdzić aktualną pozycję. Skontrolować specyficzne dla osi sygnały interfejsowe "2.programowy wyłącznik krańcowy plus/minus" (DB31-61, DBX 12.2 wzgl. 12.3), czy 2. programowy wyłącznik krańcowy jest wybrany. Aktualnie działające przesunięcie punktu zerowego skontrolować poprzez aktualny frame. Skontrolować dane maszynowe programowych wyłączników krańcowych (36100 POS_LIMIT_MINUS / 36120 POS_LIMIT_MINUS2 wzgl. 36110 POS_LIMIT_PLUS / 36130 POS_LIMIT_PLUS2). Przerwać program NC przyciskiem NC-Reset.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10730

Kanał %1 blok %3 oś %2 ograniczenie pola roboczego %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = numer bloku, etykieta %4 = łańcuch znaków (+ lub -)
Wyjaśnienie	Alarm ten jest generowany, jeżeli przy przygotowywaniu bloku zostanie stwierdzone, że zaprogramowany tor prowadzi oś przez ograniczenie pola roboczego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	a) sprawdzić program NC pod względem prawidłowego podania pozycji i ew. skorygować b) skontrolować przesunięcia punktu zerowego (aktualny frame) c) prawidłowo ustawić ograniczenie pola roboczego przez G25 albo d) skorygować ustawienie ograniczenie pola roboczego poprzez dane nastawcze albo e) wyłączyć aktywność ograniczenie pola roboczego przy pomocy danej nastawczej 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10731

Kanał %1 blok %3 oś %2 ograniczenie pola roboczego %4

Parameyty	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = numer bloku, etykieta %4 = łańcuch znaków (+ albo -)
Wyjaśnienie	Zaplanowany ruch narusza w osi ograniczenie pola roboczego. Alarm jest uaktywniany przy przetwarzaniu bloków dosuwu albo pozostałych bloków przy REPOS.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Anulować program obróbki przyciskiem Reset
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10740 Kanał %1 blok %2 za dużo pustych bloków przy programowaniu WAB

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

Wyjaśnienie
Pomiędzy blokiem WAB i tym blokiem, w którym wyznacza się styczną dosunięcia wzgl. odsunięcia nie wolno programować więcej bloków niż jest to podane w danej maszynowej MC_WAB_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem start NC albo RESET i kontynuować program.

10741 Kanał %1 blok %2 zmiana kierunku przy dosuwie miękkim (WAB)

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano odstęp bezpieczeństwa, który w kierunku prostopadłym do płaszczyzny obróbki nie jest położony między punktem startowym i końcowym konturu WAB

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- NC-Stop przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10742 Kanał %1 blok %2 dystans dosuwu miękkiego (WAB) nie obowiązujący lub nie zaprogramowany

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

Wyjaśnienie
Możliwe przyczyny to:

- W bloku WAB nie został podany parametr DISR, lub jego wartość jest mniejsza albo równa 0
- Przy dosunięciu albo odsunięciu po okręgu i aktywnym promieniu narzędzia promień wewnętrznie utworzonego konturu WAB jest ujemny. Wewnętrznie utworzony kontur WAB jest okręgiem o takim promieniu, że prze jego korekcji z aktualnym promieniem korekcji (suma promienia narzędzia i wartości offsetu OFFN) uzyskuje się tor punktu środkowego narzędzia o zaprogramowanym promieniu DIRS.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10743 Kanał %1 blok %2 dosuw miękki (WAB) zaprogramowany wielokrotnie

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

Wyjaśnienie
Próbowano uaktywnić ruch WAB zanim zakończył się poprzednio uaktywniony ruch WAB

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- NC-Stop przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10744 Kanał %1 blok %2 nie zdefiniowano obowiązującego kierunku dosuwu miękkiego (WAB)

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

Wyjaśnienie
Nie zdefiniowano kierunku stycznej przy miękkim dosunięciu albo odsunięciu.
Możliwe przyczyny:
- W programie po bloku dosunięcia nie ma bloku z informacjami o ruchu.
- W programie przed blokiem odsunięcia nie ma bloku z informacjami o ruchu.
- Styczna, która ma być zastosowana dla ruchu WAB, jest prostopadła do aktualnej płaszczyzny obróbki.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- NC-Stop przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10745 Kanał %1 blok %2 pozycja końcowa dosuwu miękkiego (WAB) nie jednoznaczna

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

Wyjaśnienie
W bloku WAB i następującym zaprogramowano pozycję w kierunku prostopadłym do kierunku obróbki a w bloku WAB nie podano żadnej pozycji w płaszczyźnie obróbki.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- NC-Stop przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Usunąć dane dot. pozycji osi dosuwu albo z bloku WAB albo z następnego bloku albo w bloku WAB również zaprogramować pozycję w płaszczyźnie obróbki.

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

10746 Kanał %1 blok %2 stop do przodu przy dosuwie miękkim (WAB)

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Między blokiem dosuwu WAB i następnym blokiem, który definiuje kierunek stycznej, albo blokiem WAB i blokiem następnym, który definiuje pozycję końcową, wstawiono zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10747 Kanał %1 blok %2 nie zdefiniowany kierunek odsunięcia w przypadku odsunięcia miękkiego (WAB)

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

Wyjaśnienie: W bloku odsunięcia po ćwierćokręgu albo po półokręgu (G248 albo G348) nie zaprogramowano punktu końcowego w płaszczyźnie obróbki i jest aktywne G143 lub G140 bez korekcji promienia narzędzia.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Są możliwe następujące zmiany:

- Podać punkt końcowy w płaszczyźnie obróbki w bloku WAB
- Uaktywnić korekcję promienia narzędzia (tylko działa przy G140, ale nie w przypadku G143)
- Przy pomocy G 141 albo G142 wyraźnie podać stronę odsunięcia
- Zamiast po okręgu, dokonać odsunięcia po prostej.

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

10748 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna płaszczyzna wycofania w przypadku odsunięcia miękkiego (WAB)

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

Wyjaśnienie: Przy pomocy DISRP zaprogramowano pozycję płaszczyzny wycofania, która nie leży między odstępem bezpieczeństwa (DISCL) i punktem startowym (w przypadku dosunięcia) wzgl. punktem końcowym (w przypadku odsunięcia) ruchu WAB.

Reakcja:
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

10750 Kanał %1 blok %2 uaktywnienie korekcji promienia narzędzia bez numeru narzędzia

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

Wyjaśnienie: Należy wybrać narzędzie T..., aby sterowanie mogło uwzględnić odpowiednie wartości korekcji.

Do każdego narzędzia (numer T) przyporządkowywany jest automatycznie zestaw danych korekcyjnych (D1), który zawiera wartości korekcji (parametry P1 - P25). Do jednego narzędzia można przydzielić maksymalnie do 9 bloków danych korekcyjnych przez podanie pożądanego zestawu danych z numerem D (D1 - D9).

Korekcja promienia frezu (FRK) jest uwzględniona, jeżeli zaprogramowano funkcję G41 lub G42. Wartości korekcji znajdują się w parametrze P6 (wartość geometryczna) i P15 (wartość zużycia) aktywnego zestawu danych korekcji D_X.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Przed wywołaniem FRK przez G41/G42 zaprogramować pod adresem T... nr narzędzia.

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

10751 Kanał %1 blok %2 niebezpieczeństwo kolizji przy korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie
"Rozpoznanie szyjki butelki" (obliczenie punktu przecięcia następnych, skorygowanych bloków ruchu postępowego) nie mogło wyliczyć punktu przecięcia dla możliwej do uwzględnienia liczby bloków ruchu. Stwarza to możliwość, że jeden z równoległych torów naruszy kontur obrabianego przedmiotu.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić program obróbki i jeśli to możliwe tak zmienić zaprogramowanie, aby uniknąć narożników wewnętrznych z drogami mniejszymi od wartości korekcji. (Narożniki zewnętrzne nie są krytyczne, gdyż następuje przedłużenie równoodległych lub wprowadzenie bloków pośrednich, dzięki czemu punkt przecięcia zawsze jest uzyskiwany).

Zwiększyć liczbę wyprzedzająco czytanych bloków ruchu postępowego przez daną maszynową 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS (wartość standardowa: 3), przy czym wzrasta nakład na obliczenia, a co za tym idzie również czas cyklu blokowego.

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

10752 Kanał %1 blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie
Korekcja promienia frezu musi buforować zmienną liczbę bloków pośrednich, aby móc obliczyć dla każdego bloku NC równoodległy tor narzędzia. Nie można w prosty sposób określić wielkości pamięci bufora. Zależy ona od liczby bloków bez informacji o ruchu w płaszczyźnie korekcji, liczby wprowadzanych elementów konturu i przebiegu krzywizny w interpolacji krzywej składanej i wielomianowej.

Wielkość pamięci buforowej ustalona jest na stałe przez system i nie można jej zmieniać przez MD.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmniejszenie pamięci buforowej, która została zajęta przez zmianę programu NC, przez unikanie:

- bloków bez informacji o ruchu w płaszczyźnie korekcji
- bloków z elementami konturu, które wykazują zmienną krzywiznę (np. elipsy) i z promieniami krzywizny, które są mniejsze od promienia korekcji. (Bloki takie zostaną podzielone na kilka bloków częściowych).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Zredukować liczbę bloków czytanych z wyprzedzeniem dla potrzeb nadzoru na kolizję (MD 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS).

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

10753 Kanał %1 blok %2 wybór korekcji promienia narzędzia możliwy tylko w bloku liniowym

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

Wyjaśnienie: Wybór korekcji promienia frezu przez G41/G42 może nastąpić tylko w tych blokach, w których aktywna jest funkcja G: G00 (przesuw szybki) lub G01 (posuw).

W bloku z G41/G42 musi być wpisana przynajmniej jedna oś płaszczyzny G17 do G19; zaleca się zawsze obie osie, ponieważ przy wyborze korekcji z reguły również obie osie wykonują ruch.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować program NC, wywołanie korekcji umieścić w bloku z interpolacją liniową.

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

10754 Kanał %1 blok %2 odwołanie korekcji promienia narzędzia jest możliwe tylko w bloku liniowym

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

Wyjaśnienie: Odwołanie korekcji promienia frezu przez G40 może nastąpić tylko w tych blokach, w których działa funkcja G: G00 (przesuw szybki) lub G01 (posuw).

W bloku z G40 należy wpisać przynajmniej jedną oś płaszczyzny G17 do G19; zaleca się zawsze obie osie, ponieważ przy odwołaniu korekcji z reguły również obie osie wykonują ruch.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Skorygować program NC, wybór korekcji umieścić w bloku z interpolacją liniową.

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

10755 Kanał %1 blok %2 wybór korekcji promienia narzędzia przez KONT w aktualnym punkcie startowym nie jest możliwy

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

Wyjaśnienie: Przy uaktywnieniu korekcji promienia frezu przez KONT punkt startowy bloku dosunięcia znajduje się w obrębie okręgu korekcji i przez to już narusza kontur.

Jeżeli korekcja promienia frezu wybrana jest przez G41/G42, wówczas sposób dosuwu (NORM lub KONT) określa ruch korekcji, jeśli chwilowa pozycja rzeczywista znajduje się za konturem. W przypadku KONT zaprogramowany punkt początkowy (= punkt końcowy bloku dosunięcia) otaczany jest okręgiem z promieniem frezu. Styczna, która prowadzi przez chwilową pozycję rzeczywistą i nie narusza konturu jest kierunkiem dosunięcia.

Jeżeli punkt startowy znajduje się w obrębie okręgu korekcji wokół punktu docelowego, żadna styczna nie przechodzi przez ten punkt.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Wybór korekcji promienia frezu (FRK) ustalić w taki sposób, aby punkt startowy ruchu dosunięcia znalazł się poza okręgiem korekcji wokół punktu docelowego (zaprogramowany ruch postępowy > promienia korekcji). Do dyspozycji mamy następujące możliwości:

- wybór w poprzednim bloku
- wstawienie bloku pośredniego
- wybranie sposobu dosunięcia NORM.

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

10756

Kanał %1 blok %2 odwołanie korekcji promienia narzędzia przez KONT w zaprogramowanym punkcie końcowym nie jest możliwe

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

Wyjaśnienie
Przy odwołaniu korekcji promienia frezu zaprogramowany punkt końcowy znajduje się w ramach okręgu korekcji. Jeżeli dosunięcie do tego punktu nastąpiłby rzeczywiście bez korekcji, doszłoby do naruszenia konturu.

Jeżeli korekcja promienia frezu zostanie odwołana przez G40, wówczas sposób odsunięcia (NORM albo KONT) określa ruch korekcji, jeśli zaprogramowany punkt końcowy znajduje się za konturem. Przy KONT ostatni punkt, przy którym działa jeszcze korekcja zostaje otoczony okręgiem z promieniem frezu. Styczna przechodząca przez zaprogramowaną pozycję końcową i nie naruszająca konturu jest ruchem odsunięcia.

Jeżeli zaprogramowany punkt końcowy znajduje się w obrębie okręgu korekcji wokół punktu docelowego, żadna styczna nie przechodzi przez ten punkt.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Tak ustalić odwołanie FRK, aby zaprogramowany punkt końcowy znalazł się poza okręgiem korekcji wokół ostatniego aktywnego punktu korekcji. Mamy do dyspozycji następujące możliwości:

- odwołanie w następnym bloku
- wstawienie bloku pośredniego
- wybranie sposobu odsunięcia NORM.

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

10757

Kanał %1 blok %2 zmiana płaszczyzny korekcji przy aktywnej korekcji promienia narzędzia nie jest możliwa

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

Wyjaśnienie
Dla zmiany płaszczyzny korekcji (G17, G18 lub G19) konieczne jest najpierw odwołanie korekcji promienia frezu przez G40.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Do programu obróbki wprowadzić blok pośredni z odwołaniem korekcji. Po zmianie płaszczyzny należy wybrać korekcję promienia frezu w bloku dosuwu z interpolacją liniową.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10758 Kanał %1 blok %2 promień krzywizny ze zmienną wartością korekcji jest zbyt mały

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

Wyjaśnienie — Aktualna korekcja promienia frezu (używany frez) jest zbyt duża dla zaprogramowanego promienia toru.

W bloku ze zmienną korekcją promienia narzędzia korekcja musi być możliwa albo w każdym albo w żadnym miejscu konturu z najmniejszą i największą wartością korekcji z zaprogramowanego zakresu. Na konturze nie może być punktu, w którym promień krzywizny znajduje się w zmiennym zakresie korekcji.

Jeżeli wartość korekcji zmieni w ramach bloku swój znak liczby, obie strony konturu są sprawdzane, w innym przypadku tylko strona korekcji.

Reakcja — - Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc — Zastosować mniejszy frez lub uwzględnić część promienia frezu już przy programowaniu konturu.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10759 Kanał %1 blok %2 tor równoległy do ustawienia narzędzia

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

Wyjaśnienie — W bloku z interpolacją krzywej składanej (Spline) lub wielomianową skorygowany tor przebiega w przynajmniej jednym punkcie równolegle do orientacji narzędzia, tzn. tor ma styczną prostopadłą do płaszczyzny korekcji.

Proste, które przebiegają równolegle do orientacji narzędzia, są jednak dopuszczalne, jak również okręgi, których płaszczyzna leży prostopadle do płaszczyzny korekcji (zastosowanie przy miękkim wyjściu z rowka).

Reakcja — - Lokalna reakcja na alarm
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc — Odcinek konturu opisać nie przez krzywe składane i wielomiany, lecz przez proste i okręgi. Podzielić geometrię obrabianego przedmiotu i między poszczególnymi odcinkami odwołać korekcję promienia frezu.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10760 Kanał %1 blok %2 oś linii śrubowej nie jest równoległa do ustawienia narzędzia

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

Wyjaśnienie — Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia linia śrubowa jest dopuszczalna tylko wtedy, gdy oś tej linii leży równolegle do narzędzia, tzn. płaszczyzna okręgu i płaszczyzna korekcji muszą być identyczne.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Oś linii śrubowej ustawić prostopadle do płaszczyzny obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

10761 Kanał %1 blok %2 korekcja promienia narzędzia przy elipsie z więcej niż jednym obrotem jest niemożliwa

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy obróbce wewnętrznej strony elipsy promienie krzywizny są częściowo większe a częściowo mniejsze od korekcji promienia frezu. Przy elipsach nastąpiłby w tym przypadku podział na 4 bloki częściowe, z promieniami krzywizny, które są większe i mniejsze od promienia korekcji. Przy większej liczbie obrotów doszłoby w wyniku nieograniczonej liczby powstających bloków częściowych do ogromnego wzrostu procesów obliczeniowych, tak że przypadek ten zostałby odrzucony z komunikatem błędu. Jeżeli korekcja możliwa jest wszędzie lub nigdzie na elipsie, dopuszczalne są również elipsy obejmujące więcej niż jeden pełny obrót.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zastosować frez z mniejszym promieniem lub podzielić blok ruchu na bloki z maksymalnie jednym obrotem.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

10762 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele pustych bloków między blokami ruchu postępowego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dopuszczalna maksymalna liczba pustych bloków ograniczona jest przez daną maszynową.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	• Zmienić program obróbki. • Zmienić daną maszynową. • Sprawdzić, czy wybrane jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest jeden blok, w wyniku czego dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu może zostać przekroczona.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10763

Kanał %1 Blok %2 składowa toru w bloku w płaszczyźnie korekcji uzyskuje wartość zero

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

Wyjaśnienie
W wyniku kontroli na kolizję przy aktywnej korekcji promienia narzędzia składowa toru w bloku w płaszczyźnie korekcji uzyskuje wartość zero zero. Jeżeli blok oryginalny nie zawiera informacji o ruchu prostopadłym do płaszczyzny korekcji, wówczas blok ten jest pomijany.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Postępowanie jest prawidłowe w wąskich miejscach, których nie można obrabiać aktywnym narzędziem.
- W razie konieczności zmienić program obróbki.
- Jeśli jest to konieczne, zastosować narzędzie o mniejszym promieniu.
- Zaprogramować CDOF.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10764

Kanał %1 blok %2 brak ciągłości toru przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie
Alarm ten występuje wtedy, gdy przy aktywnej korekcji promienia narzędzia punkt startowy zastosowany do obliczenia korekcji nie równa się punktowi końcowemu poprzedniego bloku. Przypadek taki może wystąpić np. wówczas, gdy oś geometryczna między dwoma blokami wykonuje ruch jako oś pozycjonowania, albo gdy przy aktywnej transformacji kinematycznej (np. transformacja 5-osiowa) zostanie zmieniona korekcja długości narzędzia.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10765

Kanał %1 blok %2 trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia jest niemożliwa

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

Wyjaśnienie
Alarm ten występuje przy próbie uaktywnienia trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia, chociaż niezbędna do tego opcja nie jest zawarta w sterowaniu.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zastosować inną wersję oprogramowania. Nie można uaktywnić opcji przez zmianę danych maszynowych, ponieważ niezbędny kod fizycznie nie istnieje.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10766

Kanał %1 niedopuszczalna zmiana orientacji płaszczyzny między blokiem %2 i blokiem %3

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

Wyjaśnienie
Alarm ten występuje w trakcie frezowania czołowego trójwymiarowego, gdy przy przejściu między blokami płaszczyzna zdefiniowana w pierwszym bloku w drugim bloku kontynuowana jest odwrotną stroną zdefiniowanej tam płaszczyzny. Numer bloku w alarmie oznacza drugi blok.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10767

Kanał %1 blok %2 obróbka z kątem bocznym nierównym 0 nie jest możliwa

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

Wyjaśnienie
Przy frezowaniu czołowym frezem torusowym kąt boczny musi być równy 0, jeśli kąt pomiędzy wektorem normalnym powierzchni i kierunkiem zorientowania narzędzia jest mniejszy od kąta granicznego podanego w danej maszynowej 21082 CUTCOM_PLANE_ORI_LIMIT, tzn. w tym przypadku różny od 0 może być tylko kąt wyprzedzenia.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki. Ewentualnie zastosować inne narzędzie (frez z głowicą kulową).

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

10768

Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna orientacja narzędzia przy trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie
Alarm ten może pojawić się przy frezowaniu czołowym trójwymiarowym:
kąt między normalną obrabianej powierzchni a największym wektorem normalnym powierzchni narzędzia jest mniejszy od wartości granicznej podanej przez daną maszynową 21080 CUTCOM_PARALLEL_ORI_LIMIT, względnie narzędzie jest tak zorientowane, że obróbka musiałaby nastąpić od odwrotnej strony powierzchni. Największy wektor normalny powierzchni jest przy tym wektorem, którego kierunek najbardziej odbiega od kierunku ostrza narzędzia (tzn. równolegle do osi wzdłużnej narzędzia). W narzędziach cylindrycznych lub kończących się częścią cylindryczną (np. normalny frez torusowy) wektor ten ustawiony jest prostopadle na wektorze narzędzia. Dla narzędzi tego typu alarm oznacza, że kąt między osią wzdłużną narzędzia wzgl. tworzącą cylindra i obrabianą powierzchnią jest niedopuszczalnie mały. W przypadku narzędzi, których (obowiązująca) powierzchnia nie kończy się częścią cylindryczną lecz stożkową (np. frez w kształcie stożka ściętego lub frez torusowy, w którym torus zdefiniowany jest na mniej niż 90 stopni) alarm oznacza, że kąt między tworzącą stożka a obrabianą powierzchnią jest niedopuszczalnie mały.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Ewentualnie zastosować inne narzędzie.

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

10769 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny wektor normalny powierzchni przy trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Wektor normalny powierzchni i wektor stycznej toru muszą teoretycznie przy trójwymiarowym frezowaniu czołowym być prostopadłe do siebie, tzn. muszą tworzyć kąt 90 stopni. Ponieważ oba wektory mogą być programowane niezależnie od siebie, odchylenia od tego kąta są możliwe i dopuszczalne.
Alarm pojawi się wtedy, gdy kąt między wektorem normalnej powierzchni i wektorem stycznej toru będzie mniejszy od kąta granicznego podanego przez daną maszynową 21084 CUTCOM_PLANENOMAL_PATH_LIMIT.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10770 Kanał %1 blok %2 zmiana typu narożnika w następstwie zmiany orientacji przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Typ narożnika (wewnętrzny albo zewnętrzny) zależy oprócz zaprogramowanego toru także od orientacji narzędzia. W tym celu jest wykonywany rzut zaprogramowanego toru na płaszczyźnie prostopadle do aktualnego ustawienia narzędzia i tam określany jest typ narożnika. Jeżeli między dwoma blokami ruchu postępowego zostanie zaprogramowana zmiana ustawienia (w jednym albo wielu blokach), która prowadzi do tego, że typ narożnika na końcu pierwszego pliku ruchu jest inny niż w punkcie startowym drugiego bloku, jest wyprowadzany powyższy komunikat błędu.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10771 Kanał %1 blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy wygładzaniu orientacji

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

Wyjaśnienie: Błąd ten występuje wtedy, gdy w pamięci pośredniej należy zapamiętać więcej bloków niż pozwala na to miejsce w pamięci. Błąd ten może wystąpić tylko przy nieprawidłowo skonfigurowanym oprogramowaniu.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zwiększyć lokalny obszar bufora.

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

10772 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna zmiana orientacji przy uaktywnieniu lub deaktywacji frezowania czołowego trójwymiarowego

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

Wyjaśnienie: Między blokiem uaktywnienia a pierwszym blokiem korekcyjnym względnie między ostatnim blokiem korekcyjnym a blokiem wyłączenia aktywności we frezowaniu czołowym (trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia) niedopuszczalne są bloki pośrednie z tylko zmianą orientacji.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10773 Kanał %1 niedopuszczalne ustawienie narzędzia w bloku %2 na narożnik wewnętrzny z blokiem %3

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

Wyjaśnienie: Na narożnikach wewnętrznych skracany jest tor uczestniczących bloków ruchu, jednak zmiana ustawienia zaprogramowana pierwotnie w bloku pozostaje i jest teraz wykonywana synchronicznie do skróconego toru.
Z powodu zmienionego w ten sposób stosunku między styczną toru, normalną powierzchni i ustawieniem narzędzia mogą we frezowaniu czołowym trójwymiarowym powstać pojedyncze punkty lub punkty z niedopuszczalnym kątem bocznym. Jest to niedopuszczalne.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

10774 Kanał %1 niedopuszczalne wymiary narzędzia przy frezowaniu czołowym w bloku %2

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

Wyjaśnienie: Alarm występuje wtedy, gdy przy frezowaniu czołowym zaprogramowano niedopuszczalne wymiary narzędzia, np. ujemny promień narzędzia, promień zaokrąglenia zero lub ujemny przy typach narzędzi, które wymagają promienia zaokrąglenia, kąt stożka zero lub ujemny przy narzędziach stożkowych.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10775 Kanał %1 niedopuszczalna zmiana narzędzia przy frezowaniu czołowym w bloku %2

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

Wyjaśnienie
Alarm występuje wtedy, gdy przy aktywnej trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia we frezowaniu czołowym zaprogramowano zmianę narzędzia, przez co zmienił się typ narzędzia albo przy niezmienionym typie narzędzia jego przynajmniej jeden istotny wymiar w stosunku do odwołanego narzędzia. Istotnymi wymiarami mogą być zależnie od typu narzędzia jego średnica, promień zaokrąglenia lub kąt stożka. Zmiany długości narzędzia są dopuszczalne.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10776 Kanał %1 blok %2 oś %3 musi być przy korekcji promienia narzędzia osią geometryczną

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Alarm występuje, gdy oś konieczna dla korekcji promienia narzędzia nie jest osią geometryczną. Przy CUT2DF oś może prostopadła do płaszczyzny obróbki może być osią pozycjonowania, przy wszystkich innych rodzajach korekcji (CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DFF) wszystkie osie geometryczne muszą być jako takie używane.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.
Przy wyborze G41/G42 uczestniczące osie jako GEOAX muszą być znane w kanale. Jest to możliwe przez zaprogramowanie GEOAX() albo G91 G0 X0 Y0 w bloku przed G41/42.

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

10777 Kanał %1 blok %2 korekcja promienia narzędzia: zbyt wiele bloków z maskowaną korekcją

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

Wyjaśnienie
Maksymalna dopuszczalna ilość bloków z aktywnym maskowaniem korekcji przy korekcji promienia narzędzia ograniczona jest przez daną maszynową CUTCOM_MAXNUM_SUPPRESS_BLOCKS.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
- zmienić program obróbki
- zmienić daną maszynową

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Sprawdzić, czy wybrane jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest blok, w wyniku czego może zostać przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu postępowego.

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

10778

Kanał %1 blok %2 Zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Jeżeli przy aktywnej korekcji promienia narzędzia zostanie rozpoznane zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego (albo zaprogramowane przez użytkownika albo powstałe wewnętrznie) i jest nastawiona dana nastawcza $SC_STOP_CC_STOPRE, wówczas następuje to ostrzeżenie, ponieważ w takiej sytuacji mogą wystąpić ruchy maszyny, których użytkownik nie zamierzał (zakończenie korekcji promienia lub ponowny początek ruchu).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc:
- Kontynuacja obróbki za pomocą CANCEL i Start.
- Zmiana programu obróbki.
- Ustawienie danej nastawczej $SC_STOP_CC_STOPRE na FALSE.

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

10779

Kanał %1 blok %2 zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Jeżeli przy aktywnej korekcji promienia narzędzia zostanie rozpoznane zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego (zaprogramowane przez użytkownika lub utworzone wewnętrznie) a dana nastawcza $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE jest nastawiona, wówczas następuje ostrzeżenie, gdyż w tej sytuacji mogą wystąpić ruchy w maszynie, których użytkownik nie zamierzał (zakończenie korekcji promienia i ponowne rozpoczęcie ruchu).Obróbkę można kontynuować przez naciśnięcie przycisku CANCEL i ponowny start.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc:
- Kontynuować obróbkę przez naciśnięcie CANCEL i Start.
- Zmienić programu obróbki.
- Nastawić daną nastawczą $SC_STOP_CC_STOPRE na FALSE.

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

10780

Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna zmiana narzędzia tokarskiego albo szlifierskiego przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Zmiana narzędzia, przy której zmienia się offset ostrza (różnica między punktem środkowym ostrza i jego punktem odniesienia), jest dopuszczalna tylko w blokach prostoliniowych i wielomianowych.
Jest ona niedopuszczalna w blokach ruchu kołowego, ewolwentowego i blokach, które zawierają wielomiany wymierne o maksymalnym dopuszczalnym stopniu licznika i mianownika.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Blok korekcyjny z reorganizacją - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	• Kontynuować obróbkę przez naciśnięcie CANCEL i Start • Zmienić program obróbki • Nastawić daną nastawczą $SC_STOP_CC_STOPRE na FALSE.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10781 Kanał %1 blok %2 ewolwenta z niedopuszczalną orientacją przy korekcji promienia narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Korekcja narzędzia przy ewolwencie jest możliwa tylko wtedy, gdy płaszczyzna korekcji jest zgodna z płaszczyzną ewolwenty.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	- Zmienić programu obróbczy detalu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

10782 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny typ krzywej przy korekcji promienia narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Ten typ alarmu powstaje przy próbie zastosowania korekcji promienia narzędzia do typu krzywej, dla którego ta funkcja nie jest przewidziana. Obecnie jedyna przyczyna: ewolwenta przy aktywnej trójwymiarowej korekcji promienia narzędzia.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	- Zmienić programu obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10783

Kanał %1 blok %2 typ korekcji promienia narzędzia zakłada transformację orientacji

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

Wyjaśnienie
Ten alarm występuje przy próbie uaktywnienia typu korekcji promienia narzędzia, w przypadku którego zmiana ustawienia narzędzia musi być możliwa a opcja "Transformacja orientacji" nie istnieje. Alarm może wystąpić tylko wtedy, gdy grupie 22 G-Code jest aktywny jeden z następujących G-Code:

- CUT3DC
- CUT3DCC
- CUT3DCCD

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
- Zmienić program obróbki.
- Zainstalować opcję "transformacja orientacji"

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

10784

Kanał %1 blok %2 niedopuszczalne narzędzie przy korekcji promienia narzędzia z płaszczyznami ograniczającymi

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

Wyjaśnienie
Przy uaktywnieniu korekcji promienia narzędzia z płaszczyznami ograniczającymi jest aktywne narzędzie o nie obowiązującym typie.
Dopuszczalne są tylko narzędzia frezarskie typów 1 do 399 z następującymi wyjątkami:

- 111 frez z kulistym zaokrągleniem wierzchołka
- 155 frez w kształcie stożka ściętego
- 156 frez w kształcie stożka ściętego
- 157 frez w kształcie stożka ściętego

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zastosować inne narzędzie.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przy pomocy NC-Start albo RESET i kontynuować program.

10790

Kanał %1 blok %2 zmiana płaszczyzny przy programowaniu prostych z podaniem kątów

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

Wyjaśnienie
Podczas programowania dwóch prostych z podaniem kątów zmieniono aktywną płaszczyznę pomiędzy pierwszym i drugim blokiem częściowym.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo reset i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10791

Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący kąt przy programowaniu prostych

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu zarysu konturu złożonego z dwóch prostych z podaniem kąta nie można było znaleźć punktu pośredniego

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program

10792

Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny typ interpolacji dla prostych z podaniem kątów

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kąta jest dopuszczalna tylko interpolacja krzywej składanej lub liniowa. Interpolacja kołowa i wielomianowa są niedopuszczalne.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu
Alarm skasować przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

10793

Kanał %1 blok %2 brakuje drugiego bloku przy interpolacji prostoliniowej z podaniem kątów

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kątów brakuje drugiego bloku Taki przypadek jest wtedy, gdy pierwszy blok częściowy jest jednocześnie ostatnim blokiem programu, albo gdy po pierwszym bloku częściowym następuje blok z zatrzymaniem przebiegu wyprzedzającego.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenia alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki

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

10794

Kanał %1 blok %2 w drugim bloku przy interpolacji prostoliniowej brak podania kąta

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu dwóch prostych z podaniem kątów w drugim bloku brakuje podania kąta. Błąd może wystąpić tylko wtedy, gdy w poprzednim bloku zaprogramowano kąt, ale nie zaprogramowano osi w aktywnej płaszczyźnie. Przyczyną błędu może dlatego być również, że zamierzano w poprzedzającym bloku zaprogramować jedną pojedynczą prostą z kątem. Wówczas w tym bloku jednak (dokładnie) musi być zaprogramowana oś aktywnej płaszczyzny.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały internetowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

10795 Kanał %1 blok %2 sprzeczne podanie punktu końcowego przy programowaniu kąta

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

Przy programowaniu prostej podano zarówno obydwie pozycje w aktywnej płaszczyźnie jak też kąt (pozycja punktu końcowego jest nadokreślona) lub też w oparciu o podany kąt nie można uzyskać pozycji zaprogramowanej współrzędnej. Jeżeli ma zostać zaprogramowany zarys konturu składający się z dwóch prostych z podaniem kątów, dopuszcza się to podawanie dwóch pozycji osi w płaszczyźnie i kąta w drugim bloku. Błąd może dlatego powstać również wtedy, gdy blok poprzedzający z powodu błędnego zaprogramowania nie mógł być interpretowany jako pierwszy blok częściowy takiego zarysu konturu. Blok jest wówczas interpretowany jako pierwszy z dwóch bloków zarysu konturu składającego się z dwóch bloków, gdy zaprogramowano kąt a nie zaprogramowano osi w aktywnej płaszczyźnie, i gdy nie jest on już ze swojej strony drugim blokiem zarysu konturu.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić programu obróbki.

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

10800 Kanał %1 blok %3 oś %2 nie jest osią geometryczną

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy aktywnej transformacji lub Frame z komponentem rotacyjnym do przetwarzania bloku są używane osie geometryczne. Jeżeli przedtem był wykonywany ruch w osi geometrycznej jako osi pozycjonowania, pozostaje ona w statusie “oś pozycjonowania”, aż zostanie ponownie zaprogramowana jako oś geometryczna.

Przez ruch POSA poza granice bloku nie można w przebiegu wyprzedzającym rozpoznać, czy oś osiągnęła już swoją pozycję docelową, gdy blok zaczyna być wykonywany. Jest to jednak konieczny warunek do obliczenia składowej ROT we frame względnie do obliczenia transformacji.

Jeżeli osie geometryczne używane są jako osie pozycjonowania, wówczas:
1. w aktualnym frame całkowitym nie może być podana rotacja
2. nie można wybrać transformacji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Po wyborze transformacji lub wyborze frame oś geometryczną używaną jako oś pozycjonowania zaprogramować jeszcze raz (np. po WAITP), aby ponownie przywrócić jej status “oś geometryczna”.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10805 Kanał %1 blok %2 repozycjonowanie po przełączeniu geometrii albo transformacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W ASUP zmieniono przyporządkowanie osi geometrycznych do osi kanału lub aktywną transformację.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10810 Kanał %1 blok %2 wrzeciono prowadzące nie jest zdefiniowane

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowano funkcję “posuw na obrót” (przez G95 lub G96) albo “Gwintowanie otworu bez oprawki wyrównawczej” (przez G331/G332), chociaż nie zostało zdefiniowane wrzeciono prowadzące, od którego można by pobrać informację o prędkości obrotowej. Dla potrzeb definicji jest do dyspozycji MD 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND dla ustawienia wstępnego (wartość domyślna) lub słowo kluczowe SETMS w programie obróbki, przy pomocy którego każde wrzeciono kanału może być przedefiniowane na wrzeciono prowadzące.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Poprzez MD 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n ... indeks kanału, m ... nr wrzeciona) ustawić wstępnie wrzeciono prowadzące lub w programie obróbki NC zdefiniować przez identyfikator, przed zaprogramowaniem funkcji G wymagającej wrzeciona prowadzącego. Oś maszynowa, która ma pracować jako wrzeciono, musi w MD 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... indeks osi maszynowej, m ... nr wrzeciona) być wyposażona w numer wrzeciona. Poza tym musi ona przy pomocy MD 20070 **A**XCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... indeks osi kanału, m ... indeks osi maszynowej) być przyporządkowana do kanału (indeks osi kanału 1 albo 2).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

10820 Kanał %1 brak definicji osi obrotowej/wrzeciona %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Dla osi uczestniczących w tworzeniu konturu i synchronicznych względnie dla osi/wrzeciona zaprogramowano posuw na obrót, oś obrotowa / wrzeciono, z którego posuw ma być wyprowadzony, jest jednak niedostępne.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program obróbki lub prawidłowo ustawić daną nastawczą 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10860 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowany posuw

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

Wyjaśnienie
Przyczyna:
W wyświetlonym bloku aktywny jest inny rodzaj interpolacji niż G00 (przesuw szybki). Brakuje zaprogramowania wartości F.
Posuw po torze F jest aktywny, przy przełączeniu między posuwem liniowym i posuwem na obrót nie zaprogramowano ponownie F.
Modalny posuw dla zaokrąglenia/fazki (FRCM) jest aktywny, przy przełączeniu między posuwem liniowym i posuwem na obrót nie zaprogramowano ponownie FRCM.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zaprogramować wartość posuwu odpowiednio do rodzaju interpolacji.

- G93: posuw podawany jest jako odwrotna wartość czasowa pod adresem F w [1/min].
- G94 i G97: posuw programowany jest pod adresem F w [mm/min] albo [m/min].
- G95: posuw programowany jest jako posuw na obrót pod adresem F w [mm/obrót].
- G96: posuw programowany jest jako prędkość skrawania pod adresem S w [m/min]. Jest on wynikową aktualnej prędkości obrotowej wrzeciona.

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

10861 Kanał %1 blok %2 prędkość osi pozycjonowania %3 zaprogramowano jako zero

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

Wyjaśnienie
Nie zaprogramowano prędkości osi a prędkość pozycjonowania nastawiona w danej maszynowej wynosi zero.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W danej maszynowej 32060 MA_POS_AX_VELO ustawić inną prędkość.

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

10862 Kanał %1 blok %2 wrzeciono prowadzące używane również jako oś uczestnicząca w tworzeniu konturu

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano tor, który zawiera również wrzeciono prowadzące jako oś uczestniczącą w tworzeniu konturu. Prędkość ruchu po torze wyprowadzana jest jednak z prędkości obrotowej wrzeciona prowadzącego (np. G95).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program, tak aby niemożliwe było odniesienie do siebie samego.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10870 Kanał %1 blok %2 oś poprzeczna nie jest zdefiniowana

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

Wyjaśnienie
Przy wyborze stałej prędkości skrawania funkcją G96 prędkość obrotowa wrzeciona jest tak sterowana przez pozycję osi poprzecznej, że na wierzchołku narzędzia wynika prędkość skrawania zaprogramowana pod S [mm/min].
W specyficznej dla kanału MD 20100 DIAMETER_AX_DEF[n,m]=x (n ... indeks kanału, m ... indeks wrzeciona, x ... nazwa osi) można dla każdego z 5 wrzecion podać nazwę osi poprzecznej [łańcuch znaków], która potrzebna jest do obliczenia prędkości obrotowej.

S [1/min] = (SG96 [m/min] x 1000) : (D oś poprzeczna [mm] x pi)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla zastosowanych wrzecion podać nazwę osi poprzecznej w specyficznej dla kanału danej maszynowej 20100 DIAMETER_AX_DEF.

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

10880 Kanał %1 blok %2 zbyt dużo pustych bloków między 2 blokami ruchu postępowego przy wprowadzaniu fazek lub zaokrągleń

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

Wyjaśnienie
Między 2 blokami, które zawierają elementy konturu i mają być połączone fazką lub zaokrągleniem (CHF, RND) zaprogramowano więcej bloków bez informacji o konturze, niż jest to przewidziane w danej maszynowej 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki, aby nie została przekroczona dopuszczalna ilość pustych bloków lub specyficzną dla kanału daną maszynową 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS (puste bloki przy fazce / zaokrągleniu) dopasować do maksymalnej liczby pustych bloków.

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

10881 Kanał %1 blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy fazkach lub zaokrągleniach

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

Wyjaśnienie
Między 2 blokami, które zawierają elementy konturu i mają być połączone fazką lub zaokrągleniem (CHF, RND) zaprogramowano tak dużo bloków bez informacji o konturze, że wewnętrzna pamięć buforowa jest zbyt mała.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Tak zmienić program obróbki, aby zmniejszyła się liczba pustych bloków.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10882

Kanał %1 blok %2 uaktywnienie fazek lub zaokrągleń (nie modalnie) bez ruchu postępowego w bloku

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

Wyjaśnienie
Między 2 konturami liniowymi lub kołowymi nie została wprowadzona fazka lub zaokrąglenie (ścięcie krawędzi), ponieważ:
- w płaszczyźnie nie ma prostych lub konturu kołowego
- ruch znajduje się poza płaszczyzną
- dokonano zmiany płaszczyzny
- została przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków bez informacji o ruchu.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program obróbki odpowiednio do opisanego wyżej błędu względnie w specyficznej dla kanału MD CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS dopasować do programu liczbę dopuszczalnych pustych bloków.

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

10883

Kanał %1 blok %2 należy skrócić fazkę albo zaokrąglenie

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

Wyjaśnienie
Ten alarm jest generowany , gdy przy wstawianiu fazek albo zaokrągleń co najmniej jeden z uczestniczących bloków jest takt krótki, że wstawiany element konturu musi zostać pomniejszony w stosunku do jego właściwej zaprogramowanej wartości. Alarm powstaje tylko wtedy, gdy nastawiony jest BIT 4 w danej maszynowej $MN_ENABLE_ALARM_MASK. W przeciwnym wypadku fazka lub zaokrąglenie dopasowywane są bez alarmu

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc
Zmienić program NC albo kontynuować program po naciśnięciu CANCEL i Start albo tylko Start.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10890

Kanał %1 blok %2 przepełnienie lokalnego bufora bloków przy obliczaniu krzywej składanej

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

Wyjaśnienie
Dopuszczalna maksymalna liczba pustych bloków ograniczona jest przez daną maszynową.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Blokada startu NC.

Pomoc
- Zmienić program obróbki.
- Zmienić daną maszynową.
- Sprawdzić, czy wybrana jest SBL2. Przy SBL2 z każdego wiersza programu obróbki generowany jest blok, w wyniku czego może zostać przekroczona dopuszczalna liczba pustych bloków między dwoma blokami ruchu.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10891 Kanał %1 blok %2 wielokrotność węzła jest większa os stopnia

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

Wyjaśnienie
Przy Spline B zbyt dużą liczbę razy zaprogramowano kolejno wielkość zero następujących po sobie odstępów węzłów PL (węzeł = punkt na krzywej składanej, w którym spotykają się 2 wielomiany) (tzn. „wielokrotność" punktu węzłowego jest zbyt duża).

W przypadku kwadratowego B-Spline wolno 2x kolejno podać odstęp węzłów = 0, w przypadku sześciennego B-Spline maksymalnie 3x.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Odstęp węzłów PL = 0 zaprogramować po sobie tylko tyle razy, jak odpowiada to stopniowi zastosowanego Spline B.

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

10900 Kanał %1 blok %2 wartość S dla stałej prędkości skrawania nie jest zaprogramowana

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

Wyjaśnienie
Jeżeli G96 jest aktywna, brakuje stałej prędkości skrawania pod adresem S.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Pod S [m/min.] zaprogramować stałą prędkość skrawania lub odwołać funkcję G96. Np. przy G97 utrzymany jest poprzedni posuw - wrzeciono obraca się jednak nadal z aktualną prędkością obrotową.

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

10910 Kanał %1 blok %2 nieregularny przebieg prędkości w osi uczestniczącej w tworzeniu konturu

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

Wyjaśnienie
Przy analizie ruchów w osiach uczestniczących w tworzeniu konturu w trakcie przygotowania stwierdzono duże lokalne odchylenie przebiegu prędkości jednej lub wielu takich osi w stosunku do prędkości ruchu po torze. Tego rodzaju sytuacja jest typowa w pobliżu osobliwych miejsc kinematyki maszyny. Może być jednak spowodowana również przez szczególny kontur albo przez niekorzystne w stosunku do konturu ustalenie FGROUP. Dalszą możliwością jest niekorzystnie zaprogramowana transformacja OEM.
Aby niezawodnie uniknąć przeciążeń osi, prędkość ruchu po torze jest z reguły bardzo obniżana. Ew. może dojść do pozornego zatrzymania maszyny. Gdy nastąpi dojście do osobliwego miejsca, występują nagle duże odchylenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Lokalna reakcja na alarm.

Pomoc
Często podział bloku na wiele mniejszych pozwala na uzyskanie poprawy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10911 Kanał %1 blok %2 Transformacja nie pozwala na przejście przez biegun

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Zadany przebieg krzywej prowadzi przez biegun transformacji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

10912 Kanał %1 blok %2 przebieg wyprzedzający nie jest już niezawodnie zsynchronizowany z przebiegiem głównym

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

Wyjaśnienie Nie jest możliwe niezawodne obliczenie zadanego przebiegu krzywej. Możliwe przyczyny: osie biorące udział w transformacji wykonują ruch jako osie pozycjonowania albo krzywa zbyt wiele razy przebiega wokół bieguna transformacji. Kontrola prędkości następuje od tego bloku w przebiegu głównym. Jest ona bardziej „zachowawcza" niż przy obliczeniu wyprzedzającym. Następuje wyłączenie aktywności wyprzedzenia. Jeżeli nie można przejąć kontroli prędkości do przebiegu głównego, wówczas następuje przerwanie wykonywania programu obróbki.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Z reguły ingerencja nie jest potrzebna. Prowadzenie prędkości pracuje jednak efektywniej, gdy zmieni się program obróbki.
- Jeżeli krzywa wielokrotnie obiega biegun transformacji, wtedy pomocne będzie podzielenie bloku.
- Jeżeli przyczyną jest oś pozycjonowania, wówczas należy sprawdzić, czy oś nie może również wykonywać ruchu jako oś uczestnicząca w tworzeniu konturu. Wyłączenie aktywności przebiegu wyprzedzającego utrzymuje się tak długo, aż przebieg wyprzedzający ponownie będzie się mógł wyjść ze zdefiniowanego założenia (np. wskutek zmiany JOG->AUTO, zmiany narzędzia lub ostrza).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10913 Kanał %1 blok %2 ujemny profil posuwu jest ignorowany

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

Wyjaśnienie Zadany profil posuwu jest po części ujemny. Ujemny posuw po torze ruchu jest jednak niedozwolony. Profil posuwu jest ignorowany. Zadana wartość końcowa w bloku posuwu jest zachowywana przez cały blok.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Z reguły ingerencja nie jest potrzebna. Alarm zwraca jednak uwagę na błędne zaprogramowanie, które należałoby usunąć.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

10914 Ruch nie jest możliwy przy aktywnej transformacji - w kanale %1, bloku %2

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

Wyjaśnienie Kinematyka maszyny nie pozwala na zadany ruch.
Przyczyny błędów zależne od transformacji mogą być następujące:
TRANSMIT: Jest obszar (w kształcie okręgu) wokół bieguna, w którym nie można wykonać pozycjonowania. Obszar ten powstaje w wyniku tego, że punkt odniesienia narzędzia nie może wykonać ruchu aż do narzędzia.
Obszar ten jest ustalany przez:

- dane maszynowe ($MC_TRANSMIT_BASE_TOOL...)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- aktywną korekcję długości narzędzia (patrz $TC_DP...). Wliczenie korekcji długości narzędzia zależy od wybranej płaszczyzny roboczej (patrz G17)
- maszyna zatrzymuje się przed błędnym blokiem.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić programu obróbki. Zmienić błędnie zadaną korekcję długości narzędzia.

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

10930

Kanał %1 blok %2 niedozwolony rodzaj interpolacji w konturze skrawania

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

Wyjaśnienie: W programie skrawania warstwowego są dozwolone następujące rodzaje interpolacji: G00, G01, G02, G03, CIP, CT.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: W podprogramie konturu zaprogramować tylko elementy toru, które składają się z prostych i łuków.

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

10931

Kanał %1 blok %2 błędny kontur skrawania

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

Wyjaśnienie: W podprogramie konturu są przy skrawaniu warstwowym zawarte następujące błędy:

- pełny okrąg
- przecinające się elementy konturu
- błędna pozycja startowa.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Wyżej wymienione błędy należy skorygować w podprogramie konturu skrawania warstwowego.

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

10932

Kanał %1 blok %2 ponownie uruchomiono przygotowanie konturu

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

Wyjaśnienie: Pierwsze przygotowanie/dekodowanie konturu musi być zakończone słowem kluczowym EXECUTE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc W programie obróbki należy przed ponownym wywołaniem przygotowania konturu (słowo kluczowe CONTPRON) zaprogramować słowo kluczowe EXECUTE kończące poprzednie przygotowanie.

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

10933 Kanał %1 blok %2 program konturu zawiera zbyt mało bloków konturowych

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

Wyjaśnienie Program konturu zawiera w przypadku

- CONTPRON mniej niż 3 bloki konturowe
- CONTDCON żadnego bloku konturowego

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Powiększyć podprogram z konturem skrawania warstwowego do minimum 3 bloków NC z ruchami w obu osiach aktualnej płaszczyzny obróbki.

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

10934 Kanał %1 blok %2 jest zwymiarowana za mała tablica do podziału konturu

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

Wyjaśnienie Podczas podziału konturu (uaktywnionego słowem kluczowym CONTPRON) rozpoznano, że zostało zdefiniowane zbyt małą tablicę. Dla każdego dopuszczonego elementu konturu (okrąg albo prosta) musi być jeden rząd w tablicy konturu.

Reakcja - Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zadeklarować definicję zmiennych tablicy konturu odpowiednio do oczekiwanych elementów konturu. Podział konturu dzieli niektóre bloki NC na maksymalnie 3 skrawy obróbkowe. Przykład: N100 DEF TABNAME_1 [30, 11] Zmienne tablicy konturu przygotowane na 30 skrawów. Liczba kolumn 11 jest wielkością stałą.

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

10940 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: skasowanie/zastąpienie nie jest możliwe

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie Tablicę krzywej można skasować tylko wtedy, gdy nie jest ona aktywna w sprzężeniu.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Należy wyłączyć aktywność wszystkich sprzężeń, które stosuje kasowana tablica krzywej.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10941 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: osiągnięta granica pamięci NC

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Przy definicji tablicy krzywej wyczerpana została wolna pamięć dynamiczna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Proszę skasować niepotrzebne już tablice krzywych lub ponownie skonfigurować miejsce w pamięci dla tych tablic. Definicję tablicy krzywej należy potem powtórzyć; patrz dane maszynowe
MD MN_MM_NUM_CURVE_TABS, MD MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS, MD MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS

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

10942 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: niedozwolona instrukcja podczas definicji

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Do alarmu tego prowadzą różne niedozwolone kolejności rozkazów przy definicji tablicy krzywej. Na przykład niedozwolone jest zakończenie definicji tablicy krzywej przez M30, zanim nie zostanie zaprogramowany rozkaz CTABEND.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę skorygować program obróbki i uruchomić go ponownie.

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

10943 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: zmiana kierunku wartości prowadzącej w bloku nie jest dozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
W bloku tym nie są spełnione warunki do przekształcenia zaprogramowanego konturu w tablicę krzywej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę skorygować program obróbki i uruchomić go ponownie.

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

10944 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: niedozwolona transformacja

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Zastosowanie transformacji jest w tablicy krzywej niedozwolone, jeśli oś prowadząca lub holowana, które zaprogramowane są w CTABDEF wchodzą do transformacji. Wyjątek: TRAANG.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować program obróbki NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10945

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: niedozwolone sprzężenie osi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer tablicy krzywej
Wyjaśnienie	Dla osi prowadzącej i holowanej, zaprogramowanych w CTABDEF, nie wolno programować sprzężenia osi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować program obróbki NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10946

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: niezdefiniowany żaden kontur

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer tablicy krzywej
Wyjaśnienie	Pomiędzy CTABDEF i CTABEND nie zaprogramowano ruchu dla osi prowadzącej. Tablica krzywej bez konturu jest niedopuszczalna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować program obróbki i uruchomić go od nowa.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

10947

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: kontur nieciągły

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer tablicy krzywej
Wyjaśnienie	Linia konturu w tablicy krzywej musi być ciągła. Nieciągłości powstają np. przy włączaniu transformacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować program obróbki i uruchomić od nowa.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10948

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: skok pozycji na krawędź okresu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Została zdefiniowana tablica krzywej, w której oś holowana ma na końcu tablicy inną pozycję aniżeli na jej początku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Skorygować program obróbki i uruchomić od nowa.

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

10949

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: brak ruchu osi prowadzącej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Zaprogramowano ruch osi holowanej bez ruchu osi prowadzącej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Skorygować program obróbki NC i uruchomić od nowa.

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

10950

Kanał %1 za duża niedokładność wyliczenia funkcji długości łuku

Parametry
%1 = numer kanału

Wyjaśnienie
Wyliczenie funkcji długości łuku nie mogło zostać zrealizowane z wymaganą dokładnością.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Wyświetlenie ostrzeżenia.

Pomoc
Wyliczenie funkcji długości łuku przy aktywnej interpolacji wielomianowej nie mogło zostać zrealizowane z wymaganą dokładnością. Należy albo zwiększyć MD SPLINE_FEED_PRECISION, lub zarezerwować więcej pamięci dla wielomianów długości łuku. Przy pomocy MD MM_ARCLENGTH_SEGMENTS ustala się, ile może być stosowanych segmentów wielomianowych na blok, aby zbliżyć się do funkcji długości łuku.

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

10951

Kanał %1 blok%2 tablica krzywej %3: okres kolejnych wartości wynosi zero

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
-

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Upewnijcie się do prawidłowości specyfikacji tablicy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10955

Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3: brak ruchu w osi prowadzącej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Zaprogramowano ruch osi holowanej bez ruchu osi prowadzącej. Może to powstać również w wyniku tego, że przy aktywnej korekcji promienia powstaje blok, w przypadku którego oś holowana wykonuje ruch a oś prowadząca nie. Alarm jest tylko wskazówką i może być maskowany przez nastawienie MD $MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION=2.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Alarm można wyłączyć poprzez MD $MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION=2.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET.

10956

Kanał %1 blok%2 tablica krzywej %3: osiągnięta granica pamięci DRAM

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Przy definicji tablicy krzywej została wyczerpana wolna pamięć DRAM.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Skasujcie nie potrzebne już tablice krzywych w DRAM albo ponownie skonfigurujcie miejsce w pamięci dla tablic krzywych. Definicja tablicy krzywej musi następnie zostać powtórzona. Dane maszynowe do konfiguracji pamięci dla tablic krzywych w
DRAM: MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM,
MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM,
MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM

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

10960

Kanał %1 blok %2 COMPCURV/COMPCAD i korekcji promienia nie można używać jednocześnie

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

Kompresorów typu COMPCURV i COMPCAD nie można stosować razem z korekcją promienia narzędzia. Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia można uaktywnić tylko kompresor typu COMPON.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

10961

Kanał %1 blok %2 przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dopuszczalne są wielomiany max trzeciego stopnia.

Parametry
%1 = numer kanału.
%2 = nr bloku, etykieta.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dopuszczalne są dla osi geometrycznych wielomiany max trzeciego stopnia. Nie można więc w tym przypadku programować wielomianów 4 i 5 stopnia.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Przez start NC skasować alarm i kontynuować program.

10962 Kanał %1 blok %2 funkcja %3 nie możliwa z korekcją toru

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = nr bloku, etykieta. %3 = nazwa funkcji
Wyjaśnienie	Podanej funkcji nie można jeszcze zastosować łącznie z korekcją promienia narzędzia dla tej wersji oprogramowania. Prosimy zmienić program obróbki lub uzyskać informacje o nowej wersji oprogramowania.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12000 Kanał %1 blok %2 adres %3 wielokrotnie zaprogramowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = źródłowy łańcuch znaków adresu
Wyjaśnienie	Większość adresów (typy adresów) można zaprogramować w bloku NC tylko jeden raz, aby zachowana była jednoznaczna informacja o bloku (np. X... T... F... itd. - wyjątek: funkcje G, M).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję ”Blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku, który należy skorygować. • W programie NC usunąć wielokrotnie występujące adresy (oprócz tych, w przypadku których dozwolone są kilkakrotne przyporządkowania wartości). • Skontrolować, czy adres (np. nazwa osi) został podany przez zmienną definiowaną przez użytkownika (ewent. trudne do zauważenia, jeśli przypisanie nazwy osi do zmiennej następuje dopiero w programie poprzez operacje obliczeniowe).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12010 Kanał %1 blok %2 adres %3 zbyt wiele razy zaprogramowano typ adresu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = źródłowy łańcuch znaków adresu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Dla każdego typu adresu jest wewnętrznie ustalone, ile razy może on występować w bloku DIN (i tak np. wszystkie osie stanowią razem jeden typ adresu, który również podlega limitowi liczby bloków).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję ”Blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Informację zawartą w programie podzielić na wiele bloków (należy jednak zwrócić uwagę na funkcje działające pojedynczymi blokami!).

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

12020 Kanał %1 blok %2 niedozwolona modyfikacja adresu

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

Obowiązujące typy adresów to 'IC', 'AC', 'DC', 'CIC', 'CAC', 'ACN', 'ACP', 'CACN', 'CACP'. Nie każdą z tych modyfikacji adresów można zastosować do każdego typu adresu. W instrukcji programowania znajdziemy informacje, które z nich można zastosować dla poszczególnych typów adresów. Jeżeli modyfikację adresu wykona się na niedozwolonych typach adresów, wywołany zostanie alarm, np.:

N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100
Parametr interpolacji z DC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję ”Blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Modyfikacje adresów działające pojedynczymi blokami stosować tylko dla dopuszczalnych adresów, zgodnie z instrukcją programowania.

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

12030 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący parametr lub typ danych przy %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie Przy interpolacji wielomianowej możliwe są maksymalnie wielomiany 3. stopnia (patrz instrukcja programowania).

f(p) = a0 + a1 p + a2 p2 + a3 p3

Współczynniki a0 (punkty początkowe) są końcowymi punktami poprzedniego bloku i nie trzeba ich programować. W bloku wielomianowym dopuszczalne są dlatego maksymalnie 3 współczynniki na oś (a1, a2, a3).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję ”Blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

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

12040 Kanał %1 blok %2 wyrażenie %3 jest inne niż typ danych 'AXIS'

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = źródłowy łańcuch znaków w bloku

Wyjaśnienie

Niektóre słowa kluczowe wymagają przy następnym podawaniu parametrów danych w zmiennej typu "AXIS". I tak np. w przypadku słowa kluczowego PO w wyrażeniu w nawiasie należy podać identyfikator osi, który musi być zdefiniowany jako zmienna typu AXIS. W następujących słowach kluczowych dopuszczalne są jedynie parametry typu AXIS:

AX[..], FA[..], FD[..], FL[..], IP[..], OVRA[..], PO[..], POS[..], POSA[..]

Przykład:
N5 DEF INT ZUSTELL=Z1 błędnie, przyporządkowanie nie tworzy identyfikatora osi, lecz liczbę ”26 161”
N5 DEF AXIS ZUSTELL=Z1 prawidłowo
:
N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44) &PO[ZUSTELL]=(1,2,3)

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc

Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Skorygować program obróbki zgodnie ze wskazówkami w instrukcjach programowania.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12050

Kanał %1 blok %2 adres DIN %3 nie został zaprojektowany

Parametry

%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = adres DIN w bloku tekstu źródłowego

Wyjaśnienie

W sterowaniu nie zdefiniowano nazwy adresu DIN (np. X, U, X1).
Oprócz stałych adresów DIN sterowanie zawiera również adresy ustawiane. Patrz ”Adresy ustawiane” w instrukcji programowania. Nazwy tych adresów można zmieniać poprzez dane maszynowe.

np.: identyfikator DIN -> identyfikator projektowany

G01 -> PROSTA, G04 -> CZEKAJ...

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc

Przestudiować instrukcję programowania i dane maszynowe odnośnie rzeczywiście zaprojektowanych adresów i ich znaczenia i odpowiednio skorygować blok DIN.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12060

Kanał %1 blok %2 wielokrotnie zaprogramowana ta sama grupa G

Parametry

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

Wyjaśnienie

Funkcje G stosowane w programie obróbki są podzielone na grupy, które określają składnię lub nie określają składni. Z każdej grupy G można zaprogramować każdorazowo tylko jedną funkcję G. Funkcje jednej grupy wzajemnie się wykluczają.
Alarm odnosi się jedynie do funkcji G nie określających składni. Jeżeli w bloku NC wywołamy więcej funkcji G z tych grup, wówczas działać będzie każdorazowo ostatnia z grupy (poprzednie zostaną zignorowane).
Funkcje G określające składnię: grupa 1. do 4.
Funkcje G nie określające składni: grupa 5. do n.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Pomoc nie jest potrzebna: należy jednak sprawdzić, czy ostatnio zaprogramowana funkcja G jest rzeczywiście tą, której potrzebujemy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Startalbo RESET i kontynuować program.

12070 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele funkcji G określających składnię

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

Wyjaśnienie
Funkcje G z określające składnię określają budowę bloku programu obróbki i zawartych w nim adresów. W jednym bloku NC wolno zaprogramować tylko jedną funkcję G określającą składnię. Określającymi składnię są funkcje G z grup G 1. - 4.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przeanalizować blok NC i podzielić funkcje G na wiele bloków NC.

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

12080 Kanał %1 blok %2 błąd składni w tekście %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = obszar tekstu źródłowego

Wyjaśnienie
W wyświetlonym miejscu tekstu naruszona jest gramatyka bloku. Nie można podać dokładniejszej przyczyny, gdyż jest zbyt wiele możliwości błędu.

Przykład 1:
N10 IF GOTOF ... ; brakuje warunku dla skoku!

Przykład 2:
N10 DEF INT VARI=5
N11 X VARI ; brakuje operacji dla zmiennych X i VARI

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przeanalizować blok i prawidłowo ustawić w oparciu o grafy składniowe w instrukcji programowania.

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

12090 Kanał %1 blok %2 parametr %3 nieoczekiwany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = niedozwolony parametr w tekście

Wyjaśnienie
Zaprogramowana funkcja jest predefiniowana i nie zezwala na parametry w jej wywołaniu. Wyświetlany jest pierwszy nieoczekiwany parametr.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przykład: Podczas wywołania predefiniowanego podprogramu TRAFOF (wyłączenie transformacji) przekazano jednak parametry (jeden lub wiele).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zaprogramować funkcję bez przekazania parametrów.

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

12100 Kanał %1 blok %2 liczba przebiegów %3 niedozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = liczba przebiegów

Wyjaśnienie
Podprogramy wywołane funkcją MCALL działają modalnie, tzn. po każdym bloku z informacjami o ruchu następuje automatycznie jednokrotny przebieg podprogramu. Dlatego zaprogramowanie liczby przebiegów pod adresem P jest niedozwolone.

Wywołanie modalne jest aktywne do chwili ponownego zaprogramowania MCALL; z nową nazwą podprogramu lub bez (funkcja kasowania).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Zaprogramować wywołanie podprogramu MCALL bez liczby przebiegów.

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

12110 Kanał %1 blok %2 nie można zinterpretować składni bloku

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowane w bloku adresy są niedozwolone z określającą składnię funkcją G, np. G1 I10 X20 Y30 F1000. W bloku liniowym nie wolno programować parametru interpolacyjnego.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU "wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Sprawdzić budowę bloku i skorygować zgodnie z wymaganiami programu.

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

12120 Kanał %1 blok %2 funkcja G nie została zaprogramowana jako jedyna

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowana w tym bloku funkcja G musi być jedyną w bloku. W tym samym bloku nie mogą występować adresy ogólne czy akcje synchroniczne.
Takimi funkcjami G są:
G25, G26: ograniczenie pola roboczego, ogr. prędkości obrotowej wrzeciona
G110, G111, G112: programowanie bieguna przy współrzędnych biegunowych
G92: ograniczenie prędkości obrotowej wrzeciona przy stałym v
STARTFIFO, STOPFIFO: sterowanie bufora przebiegu wyprzedzającego.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Np. G4 F1000 M100: w bloku G4 niedozwolona jest funkcja M.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zaprogramować funkcję G jako jedyną w bloku.

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

12130 Kanał %1 blok %2 niedozwolone zorientowanie narzędzia

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

Wyjaśnienie
Zorientowanie narzędzia może się znajdować tylko w modalnym bloku ruchu lub w bloku dosunięcia miękkiego (ponowne dosunięcie do kontur).

Może być ono zaprogramowane przez kąt Eulera (A1, B1, C1), składowe wektora normalnej (A2, B2, C2), wektory biegunowe (A3, B3, C3) lub wartości końcowe osi. Jeżeli zorientowanie narzędzia zaprogramowane jest w połączeniu z funkcjami: G04 (czas oczekiwania), G33 (nacinanie gwintu ze stałym skokiem), G74 (bazowanie do punktu odniesienia) albo REPOSL, REPOSQ, REPOSH (ponowne dosunięcie do konturu), wówczas przy kącie Eulera, wektorach biegunowych i składowych wektorów normalnych dochodzi do alarmu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Zaprogramować zorientowanie narzędzia poprzez końcowe wartości osi lub zastosować w tym celu własny blok.

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

12140 Kanał %1 blok %2 funkcja %3 nie została zrealizowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = konstrukcja oprogramowania w tekście źródłowym

Wyjaśnienie
Przy pełnej rozbudowie sterowania możliwe są funkcje, które nie są uwzględnione w obecnej wersji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Wyświetloną funkcję należy usunąć z programu.

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

12150 Kanał %1 blok %2 operacja %3 niezgodna z typem danych

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków (błędny operator)

Wyjaśnienie
Typy danych są niezgodne z wymaganą operacją (w wyrażeniu arytmetycznym lub przy przyporządkowywaniu wartości).

Przykład 1:
operacja arytmetyczna
N10 DEF INT OTTO

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

N11 DEF STRING[17] ANNA
N12 DEF INT MAX
:
N50 MAX = OTTO + ANNA

Przykład 2:
Przyporządkowanie wartości
N10 DEF AXIS BOHR
N11 DEF INT OTTO
:
N50 OTTO = BOHR

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Zmienić definicję zastosowanych zmiennych tak, aby można było przeprowadzić pożądane operacje.

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

12160 Kanał %1 blok %2 przekroczony zakres wartości

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowana stała dla zmiennej przekracza zakres wartości, który był wcześniej ustalony przez definicję typu danych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKCJA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skorygować wartość stałej lub dopasować typ danych. Jeżeli wartość dla stałej całkowitoliczbowej (Integer) jest zbyt duża, wówczas można ją podać jako stałą rzeczywistą (Real) poprzez dołączenie kropki dziesiętnej.
Przykład:
R1 = 9 876 543 210 skorygować na: R1 = 9 876 543 210.
Zakres wartości INTEGER: 231 - 1
Zakres wartości REAL: 2-1022 do 2+1023

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

12170 Kanał %1 blok %2 nazwa %3 wielokrotnie zdefiniowana

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

Wyjaśnienie
Symbol wyświetlony w komunikacie błędu został już zdefiniowany w bieżącym programie obróbki. Należy zwrócić uwagę, że zdefiniowane przez użytkownika identyfikatory mogą kilkakrotnie występować wtedy, gdy definicja wielokrotna następuje w innych (pod-)programach, tzn. zmienne lokalne mogą być ponownie zdefiniowane z tą samą nazwą, gdy nastąpiło wyjście z programu (podprogramu) lub został on już zakończony. Obowiązuje to zarówno dla symboli definiowanych przez użytkownika (etykiety, zmienne), jak i dla danych maszynowych (osie, adresy DIN i funkcje G).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Wyświetlany jest symbol, który zarządzanie danymi już zna. Symbol ten należy znaleźć za pomocą edytora programów w części definicyjnej aktualnego programu. 1. lub 2. symbol należy oznaczyć inną nazwą.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12180 Kanał %1 blok %2 niedozwolony łańcuch operatorów %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = operatory powiązane

Wyjaśnienie
Pod pojęciem powiązania operatorów należy rozumieć zapis jeden po drugim operatorów podwójnych i pojedynczych, bez zastosowania nawiasów.

Przykład:
N10 ERG = VARA - (- VARB) ; prawidłowy sposób zapisu
N10 ERG = VARA - - VARB ; błąd!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Prawidłowo i jednoznacznie sformułować wyrażenie posługując się nawiasami; zwiększa to przejrzystość i czytelność programu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować obróbkę.

12190 Kanał %1 blok %2 Zbyt wiele wymiarów przy zmiennej typu TABLICA

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

Wyjaśnienie
Tablice ze zmiennymi typu STRING mogą być maksymalnie 1-wymiarowe, ze wszystkimi innymi zmiennymi maksymalnie 2-wymiarowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Skorygować definicję tablicy, w tablicach wielowymiarowych ewent. zdefiniować 2. tablicę dwuwymiarową i operować tym samym indeksem tablicy.

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

12200 Kanał %1 blok %2 symbol %3 nie może zostać utworzony

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = symbol w bloku źródłowym

Wyjaśnienie
Symbol deklarowany instrukcją DEF nie może zostać utworzony, gdyż:
- jest już zdefiniowany (np. jako zmienna lub funkcja)
- wewnętrzny obszar pamięci jest niewystarczający (np. przy dużych tablicach).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Przeprowadzić następujące kontrole:

- sprawdzić edytorem tekstów, czy podana nazwa nie została już zastosowana w bieżącym cyklu programu (program główny i wywoływane podprogramy)
- ocenić wielkość pamięci potrzebnej dla zdefiniowanych już symboli i ewent. zredukować ją przez wykorzystywanie mniejszej liczby globalnych, a większej lokalnych zmiennych.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować obróbkę.

12210 Kanał %1 blok %2 łańcuch %3 zbyt długi

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = łańcuch w bloku źródłowym

Wyjaśnienie
- Przy definicji zmiennej typu STRING nastąpiła próba zainicjalizowania więcej niż 100 znaków.
- Podczas przyporządkowywania okazało się, że łańcuch nie pasuje do podanej zmiennej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KORKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
- Wybrać krótszy łańcuch znaków lub łańcuch znaków podzielić na 2 łańcuchy.
- Zdefiniować większą zmienną string.

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

12220 Kanał %1 blok %2 stała binarna %3 zbyt długa w łańcuchu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = stała binarna

Wyjaśnienie
Przy inicjalizacji lub przyporządkowaniu wartości do zmiennej typu STRING stwierdzono jako stałą binarną więcej niż 8 bitów.

DEF STRING[8] OTTO = "ABC'H55"B000011111'DEF"

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
W oknie komunikatu alarmowego wyświetlane są zawsze pierwsze znaki stałej binarnej, chociaż nadliczbowe bity występują ewent. dopiero dalej. Dlatego należy zawsze skontrolować całą stałą binarną w celu znalezienia błędnej wartości.

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

12230 Kanał %1 blok %2 stała heksadecymalna %3 zbyt duża w łańcuchu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = stała szesnastkowa

Wyjaśnienie
Łańcuch znaków może zawierać również bajty, które nie są zgodne z żadnym dającym się wprowadzić znakiem, względnie nie są dostępne przy klawiaturze z minimalną liczbą przycisków. Znaki te można wprowadzić jako stałe w postaci binarnej lub szesnastkowej. Mogą one jednak zajmować tylko jeden bajt - muszą więc być <256, np.:

N10 DEF STRING[2] OTTO=" `HCA` `HFE` "

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAM wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
W oknie komunikatu alarmowego wyświetlane są zawsze pierwsze znaki stałej szesnastkowej, chociaż nadliczbowe wartości dziesiętne występują ewent. dopiero dalej. Dlatego należy zawsze skontrolować całą stałą w kodzie szesnastkowym w celu znalezienia błędnej wartości.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować obróbkę.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12240 **Kanał %1 blok %2 wielokrotnie zdefiniowane zorientowanie narzędzia %3**

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = tekst

Wyjaśnienie
W bloku DIN można zaprogramować tylko 1 zorientowanie narzędzia. Może być ono zdefiniowane przez 3 kąty Eulera albo punkty końcowe osi albo przez wektory biegunowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Ponieważ zorientowanie narzędzia można ustawić na 3 różne sposoby, należy wybrać ten najkorzystniejszy. Dla tego rodzaju podawania należy programować adresy i przyporządkowania wartości - wszystkie inne parametry orientacyjne należy usunąć.

Punkty końcowe osi (osie dodatkowe): A, B, C, identyfikatory osi, kąty Eulera A2, B2, C2, wektory biegunowe: A3, B3, C3

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

12250 **Kanał %1 blok %2 kaskadowane makro %3 niemożliwe**

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Technika makr wyposaża poprzez słowo kluczowe DEFINE 1-wierszową instrukcję lub szereg instrukcji w nowy identyfikator. W szeregu instrukcji nie wolno wpisać dalszego makra (kaskadowanie).
Przykład: N10 DEFINE MAKRO1 AS G01 G91 X123 MAKRO2 F100

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Kaskadowane makra zastąpić przez rozpisaną informację programową.

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

12260 **Kanał %1 blok %2 podano zbyt wiele wartości inicjalizacyjnych %3**

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy inicjalizacji tablicy (definicja tablicy i przyporządkowanie wartości do poszczególnych elementów tablicy) jest więcej wartości inicjalizacyjnych niż elementów tablicy. Przykład: N10 DEF INT OTTO[2,3]=(..., ..., {więcej niż 6 wartości})

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Skontrolować program NC, czy:
1. przy definicji tablicy prawidłowo podano liczba elementów tablicy (n,m) (DEF INT FELDNAME[n,m] np. tablica z 2 wierszami i 3 kolumnami: n=2, m=3)
2. przy inicjalizacji prawidłowo zostało przeprowadzone przyporządkowanie wartości (wartości poszczególnych elementów tablicy oddzielone przecinkiem, kropka dziesiętna przy zmiennych typu REAL).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

12261 Kanał %1 blok %2 inicjalizacja z %3 niedozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy definicji nie można inicjalizować zmiennych typu Frame.
Przykład: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200).

Podobnie niemożliwe jest programowanie wartości domyślnych przy inicjalizacji tablicy przez SET w przebiegu programu w przypadku osi.

Reakcja
- Blok korekcyjny.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Przeprowadzić inicjalizację w oddzielnym bloku w części obróbczej programu:
DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200)

Przy zastosowaniu dla zmiennych osiowych:
DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X, , Y) zastąpić przez:
DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y

Jeżeli przy pomocy REDEF ... INIRE, INIPO, INICF, PRLOC jest zmieniane zachowanie GUD, LUD itd., dana maszynowa $MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MASK musi być równa 1.

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

12270 Kanał %1 blok %2 nazwa makra %3 już zdefiniowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków nazwa makro

Wyjaśnienie
Nazwa makra, które ma być wybierane poleceniem DEFINE jest już zdefiniowana w sterowaniu jako:
nazwa makra
słowo kluczowe
zmienna
projektowany identyfikator.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Polecenie DEFINE wybrać inną nazwą makro.

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

12280 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna długość makra z %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Szereg instrukcji po prawej stronie makra ograniczony jest do 256 znaków. Alarm zostanie wyświetlony, jeżeli nastąpi próba zdefiniowania większej liczby znaków pod jednym makro (możliwe tylko przez wprowadzenie V.24 z bloków NC, gdyż komunikacja między pulpitem obsługi i NCK ogranicza długość bloku do 242 znaków).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Funkcje, które mają być zdefiniowane pod makro, podzielić na 2 makra.

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

12290 Kanał %1 blok %2 zmienna arytmetyczna %3 nie jest zdefiniowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków zmiennej arytmetycznej

Wyjaśnienie
Predefiniowane są tylko parametry R jako zmienne obliczeniowe - wszystkie pozostałe zmienne obliczeniowe muszą być przed ich użyciem zdefiniowane instrukcją DEF. Liczba parametrów obliczeniowych definiowana jest przez dane maszynowe. Nazwy muszą być jednoznaczne i nie mogą pojawiać się ponownie w sterowaniu (wyjątek: zmienne lokalne).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

W części definicyjnej programu ustalić pożądaną zmienną (ewent. w wywołującym programie, jeśli ma to być zmienna globalna).

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

12300 Kanał %1 blok %2 Brakuje parametru Call-by-Reference przy wywołaniu podprogramu %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
W definicji podprogramu podany został formalny parametr REF (call-by-reference), któremu przy wywołaniu nie przyporządkowano żadnego aktualnego parametru.

Przyporządkowanie następuje przy wywołaniu podprogramu na podstawie pozycji nazwy zmiennej, a nie na podstawie samej nazwy!

Przykład:
Podprogram:
(2 parametry call-by-value X i Y, 1 parametr call-by-reference Z)

```
PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z)
 :
M17
ENDPROC
```

Program główny:

```
N10 DEF INT X
N11 DEF INT Y
N11 DEF INT Z
 :
N50 XYZ (X, Y)   ; brakuje parametru REF  Z
albo
N50 XYZ (X, Z)   ; brakuje parametru REF  Y!
```


© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Wszystkim parametrom REF (call-by-reference) podprogramu przyporządkować przy wywołaniu zmienną. Nie jest to konieczne przy „normalnych” parametrach formalnych (call-by-value); są one domyślnie ustawione na 0.

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

12310 Kanał %1 blok %2 brakuje parametru osi przy wywołaniu procedury %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy wywołaniu podprogramu brakuje parametru AXIS, który zgodnie z deklaracją EXTERN powinien istnieć.

Dzięki poleceniu EXTERN ”rozpoznawane” są podprogramy (procedury) definiowane przez użytkownika, wykazujące przekazywanie parametrów. Procedury bez przekazywania parametrów nie potrzebują deklaracji EXTERN.

Przykład:
Podprogram XYZ(z formalnymi parametrami):
PROC XYZ (INT X, VAR INT Y, AXIS A, AXIS B)
Polecenie EXTERN (z typami zmiennych):
EXTERN XYZ (INT, VAR INT, AXIS, AXIS) wywołanie podprogramu (z aktualnymi parametrami):
N10 XYZ (, Y1, R_TISCH)
zmienna X otrzymuje wartość domyślną 0
zmienna Y otrzymuje wartość zmiennej Y1 i po przebiegu podprogramu przekazuje wynik z powrotem do programu wywołującego
do zmiennej A jest wpisywana oś w R_TISCH
brakuje zmiennej B!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Zaprogramować w wywołaniu brakujący parametr AXIS.

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

12320 Kanał %1 blok %2 parametr %3 nie jest zmienną

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Do parametru REF przy wywołaniu podprogramu przyporządkowano nie zmienną, lecz stałą albo wynik wyrażenia arytmetycznego, chociaż dozwolone są jedynie identyfikatory zmiennych.

Przykłady:
N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) albo
N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Usunąć z bloku NC stałą lub wyrażenie arytmetyczne.

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

12330

Kanał %1 blok %2 błędny typ parametru %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy wywołaniu procedury (podprogramu) stwierdzono, że typ parametru aktualnego nie może być przekształcony na typ parametru formalnego. Należy rozpatrzyć 2 przypadki:

- parametr call-by-reference: parametry aktualny i formalny muszą być dokładnie tego samego typu, np. STRING, STRING.
- parametr call-by-value: parametry aktualny i formalny właściwie mogłyby się różnić, jeśli zasadniczo możliwe byłoby przekształcenie. W przedstawionym przypadku typy są jednak generalnie niezgodne, np. STRING → REAL.

Przegląd typów konwersji:

- z REAL na: REAL: tak, INT: tak*, BOOL: tak1), CHAR: tak*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z INT na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: gdy wartość 0 ... 255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: tak, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: tak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak2), CHAR: tylko gdy 1 znak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- z AXIS na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: tak, FRAME: -,

1) Wartość <> odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.

*) Przy zmianie typu z REAL na INT w przypadku wartości ułamkowej wartość >=0.5 jest zaokrąglana do góry, poza tym do dołu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Skontrolować parametry przekazywania wywołania podprogramu i zgodnie z zastosowaniem zdefiniować jako parametry call-by-value względnie call-by-reference.

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

12340

Kanał %1 blok %2 zbyt duża liczba parametrów %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy wywołaniu funkcji lub procedury (zdefiniowanej wstępnie lub przez użytkownika) przekazano więcej parametrów, niż ustalono.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Domyślnie zdefiniowane funkcje i procedury:
liczba parametrów jest na stałe zdefiniowana w NCK.

Funkcje i procedury definiowane przez użytkownika:
ustalenie liczby parametrów (przez typ lub nazwę) następuje przy definicji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Sprawdzić, czy wywołana została prawidłowa procedura/ funkcja. Zaprogramować liczbę parametrów odpowiednio do procedury/ funkcji.

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

12350 Kanał %1 blok %2 parametr %3 nie jest już możliwy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba przekazania aktualnego parametru, chociaż nie zostały przyporządkowane wcześniejsze parametry osi. Przy wywołaniu procedury lub funkcji można pominąć przyporządkowanie niepotrzebnych parametrów osiowych, o ile potem nie ma potrzeby przekazania następnych parametrów. Przykład: N10 FGROUP(X, Y, Z, A, B); możliwych maks. 8 osi. Następne parametry call-by-value otrzymałyby wówczas wartość zero, ponieważ z powodu brakujących parametrów osiowych utracone zostało przyporządkowanie zależne od miejsca.

Osie, które można pominąć a następne parametry nie występują przy wstępnie zdefiniowanych procedurach i funkcjach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przy wstępnie zdefiniowanych procedurach i funkcjach albo usunąć następne parametry albo przekazać wcześniejsze parametry osiowe. Przy procedurach i funkcjach definiowanych przez użytkownika przekazywanie parametrów należy zaprogramować według wskazówek w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

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

12360 Kanał %1 blok %2 błędny wymiar parametru %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Należy sprawdzić następujące możliwości błędu:

- parametr aktualny jest tablicą, ale parametr formalny jest zmienną
- parametr aktualny jest zmienną, ale parametr formalny jest tablicą
- parametry aktualny i formalny są tablicami, jednak z niezgodnymi wymiarami.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Skorygować program obróbki NC w zależności od wyżej podanej przyczyny błędu.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12370 Kanał %1 blok %2 niedozwolony zakres wartości dla %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Zmienna otrzymała zakres wartości poza blokiem inicjalizacji. Definicja globalnych zmiennych programowych dozwolona jest jedynie w specjalnych blokach inicjalizacji. Można im przy tym przydzielać zakres wartości.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Usunąć podanie zakresu wartości (rozpoczęte słowem kluczowym OF) lub w bloku inicjalizacji zdefiniować zmienną jako zmienną globalną i przydzielić jej zakres wartości.

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

12380 Kanał %1 blok %2 osiągnięta maksymalna wielkość pamięci

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

Wyjaśnienie
Nie można przeprowadzić definicji danych tego bloku, ponieważ wyczerpana została maksymalnie dostępna pamięć pozwalająca na przechowywanie danych lub moduł danych nie może przyjąć dalszych danych.
Alarm może wystąpić również wtedy, gdy obrabianych jest kolejno kilka wywołań podprogramu, a nie utworzono bloku z oddziaływaniem na maszynę (ruch, czas oczekiwania, funkcja M).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ograniczyć liczbę zmiennych, zmniejszyć tablice lub zlecić rozszerzenie pojemności przechowywania danych.

- Jeśli należy wprowadzić nowe definicje makro -> zwiększyć daną maszynową 18160 MM_NUM_USER_MACROS.
- Jeśli należy wprowadzić nowe definicje GUD -> sprawdzić dane maszynowe 18150 MM_GUD_VALUES_MEM, 18130 MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN, 18120 MM_NUM_GUD_NAMES_NCK.
- Jeśli błąd występuje przy wykonywaniu programu NC z definicjami LUD lub przy zastosowaniu programów cykli (parametry liczą się jako zmienne LUD programu cykli), należy sprawdzić następujące dane maszynowe:
  28040 MM_LUD_VALUES_MEM,
  18242 MM_MAX_SIZE_OF_LUD_VALUE,
  18260 MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE,
  28020 MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL,
  28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES

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

12390 Kanał %1 blok %2 nie można przekształcić wartości inicjalizacji %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie

Przy inicjalizacji do zmiennej przyporządkowano wartość, która nie odpowiada typowi zmiennej - nie może być również przekształcona na typ danej zmiennej.

Przegląd typów konwersji:

- z REAL na: REAL: nie, INT: tak1), BOOL: tak, CHAR: tak2), STRING: -
- z INT na: REAL: tak, INT: nie, BOOL: tak, CHAR: tak2), STRING: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: nie, CHAR: tak, STRING: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: nie, STRING: tak
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak, CHAR: tak3), STRING: nie

1) Wartość <> odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.
3) Gdy tylko 1 znak

Nie można przekształcać z typu AXIS i FRAME i na typ AXIS i FRAME.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc

Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Tak zdefiniować typ zmiennej, aby możliwe było przyporządkowanie wartości inicjalizacji albo
- wybrać wartość inicjalizacji odpowiednio do definicji zmiennej.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12400

Kanał %1 blok %2 tablica %3 brak elementu

Parametry

%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie

Możliwe są następujące przyczyny:

- Niedopuszczalna lista indeksów; brakuje indeksu osi
- Indeks tablicy nie pasuje do definicji zmiennej
- Nastąpiła próba sięgnięcia do zmiennej przy inicjalizacji tablicy inaczej niż w dostępie standardowym poprzez SET względnie REP. Dostęp do pojedynczych znaków, części frame, opuszczone indeksy nie są możliwe.

Przy inicjalizacji tej tablicy zaadresowano nieistniejący element.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc

Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Inicjalizacja tablicy: skontrolować indeks tablicy zaadresowanego elementu. 1. element tablicy zawiera indeks [0,0], 2. [0,1] itd. Prawy indeks tablicy (indeks kolumny) zostaje najpierw powiększony.

W 2. rzędzie jest adresowany 4. element zostaje więc indeksem [1,3] (indeksy rozpoczynają się od zera).

- Definicja tablicy: skontrolować wielkość tablicy. 1. liczba podaje liczbę elementów w 1. wymiarze (liczba rzędów), 2. liczba liczbę elementów w 2. wymiarze (liczba kolumn).

Tablica z 2 rzędami i 3 kolumnami należy zdefiniować przez podanie [2,3].

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12410 Kanał %1 Blok %2 błędny typ indeksu przy %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy przyporządkowywaniu wartości do elementu zmiennej tablicy indeks tablicy podano w niedozwolony sposób.

Jako indeks tablicy (w nawiasach kwadratowych) dopuszczalne są tylko:

- identyfikatory osi, o ile zmienna tablicy została zdefiniowana jako typ danej FRAME
- wartości całkowite przy innych typach danych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Prawidłowo ustawić indeksy elementu tablicy odnośnie definicji zmiennej lub inaczej zdefiniować zmienną tablicy.

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

12420 Kanał %1 blok %2 zbyt długi identyfikator %3

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

Wyjaśnienie
Definiowany symbol względnie podany cel skoku wykazuje nazwę, która jest dłuższa od dopuszczalne 32 znaki.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU "wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Tworzony symbol lub cel skoku przy skokach programu (etykieta) należy wybrać zgodnie z uzgodnieniami systemowych, tzn. nazwa musi się rozpoczynać 2 literami (ale 1. znak nie może być znakiem "paragraf") i może zawierać najwyżej 32 znaki.

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

12430 Kanał %1 blok %2 podany indeks jest nie obowiązujący

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

Wyjaśnienie
Przy podawaniu indeksu tablicy (przy definicji tablicy) zastosowano indeks, który leży poza dopuszczalnym zakresem.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU "wybrać funkcję „blok korekcyjny". Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Podać indeks tablicy w dopuszczalnym zakresie. Zakres wartości na wymiar tablicy: 1 - 32 767.

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

12440 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna liczba parametrów formalnych

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie
Przy definicji procedury (podprogramu) lub przy poleceniu EXTERN podano więcej niż 127 parametrów formalnych.
Przykład: PROC ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...) EXTERN ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Należy sprawdzić, czy rzeczywiście wszystkie parametry muszą zostać przekazane. Jeżeli tak, wówczas redukcja parametrów formalnych może nastąpić przez zastosowanie zmiennych globalnych lub parametrów R, albo poprzez umieszczenie jednego rodzaju parametrów w jednej tablicy i takie ich przekazanie.

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

12450 Kanał %1 blok %2 etykieta podwójnie zdefiniowana

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

Wyjaśnienie
Etykieta tego bloku już istnieje.

Jeżeli program NC kompiluje się off-line, wówczas cały program tłumaczony jest blok po bloku. Rozpoznawane są przy tym z pewnością oznaczenia wielokrotne, co przy kompilacji on-line niekoniecznie musi mieć miejsce. (Kompilowany jest tutaj tylko aktualny przebieg programu, tzn. rozgałęzienia programu, które aktualnie są nieaktywne, nie są również uwzględniane i dlatego mogą wykazywać błąd programowania).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcji ustawi się na bloku, w którym wyświetlana etykieta występuje po raz drugi.

Za pomocą edytora sprawdzić program obróbki, gdzie szukane oznaczenie występuje po raz pierwszy i zmienić jedną z dwóch nazw.

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

12460 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna liczba symboli przez %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Max liczba definicji zmiennych (GUD, LUD), definicji makr, programów cykli, parametrów cykli, która może zostać przyjęta przez sterowanie, została przekroczona. Jeżeli alarm występuje w połączeniu z alarmem 15175 (cykle zostały wgrane na nowo), wówczas jest brak wystarczającego miejsca w pamięci. Można ją powiększyć przez zmianę danych maszynowych.

Jeżeli alarm występuje w połączeniu z alarmem 15180 (ładowanie initial.ini nie powiodło się), wówczas w alarmie tym można znaleźć nazwę modułu powodującego błąd. (Lista nazw i ich znaczenie -> patrz dokumentacja alarmu 6010).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Prosimy powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zredukować symbole w module (ewent. także przez wykorzystanie techniki tablic lub zastosowanie parametrów R), lub dopasować dane maszynowe (o ile istnieje prawo dostępu). $MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL przy błędzie w module LUD (tzn. jeśli

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

w aktywnych programach obróbki stworzono więcej definicji zmiennych, niż dopuszcza to MD). Bloki danych GUD mogą powodować błąd tylko w ramach procesu ładowania 'initial.ini'. Makra i definicje programu cykli są ponownie ładowane przy każdym POWER ON/NCK-RESET. Tzn. bloki mogą powodować błąd tylko w połączeniu z tym procesem. Patrz również wyjaśnienia do alarmu 6010. Szczególnie przy pierwszym wgraniu programów cykli można odczytać z parametru %3 (przy wystarczającej wiedzy):

- czy powodem błędu jest nazwa programu cykli – wtedy należy powiększyć wartość danej maszynowej $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, lub
- czy powodem błędu jest nazwa parametru wywołania cyklu – wtedy należy powiększyć wartość danej maszynowej $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM

Jeśli z parametru wskazanego w %3 nie wynika, co jest przyczyną błędu, to należy powiększyć obie wartości danych maszynowych lub spróbować zwiększać sukcesywnie najpierw jedną, potem drugą.

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

12470 Kanał %1 blok %2 funkcja G %3 jest nieznana

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

Wyjaśnienie: W przypadku programowanych pośrednio funkcji G zaprogramowano nie obowiązujący albo niedozwolony numer grupy. Dozwolony numer grupy = 1. i 5 - max liczba grup G. W wyświetlanym bloku zaprogramowano niezdefiniowaną funkcję G. Sprawdzane są tylko ”prawdziwe” funkcje G, rozpoczynające się adresem G, np. G555. Funkcje G ”mianowane”, jak CSPLINE, BRISK i in. interpretowane są jako nazwy podprogramów.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Na podstawie instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny należy zdecydować, czy wyświetlana funkcja G zasadniczo nie istnieje wzgl. nie jest możliwa, lub czy przeprowadzono przeprojektowanie standardowej funkcji G (wzgl. wprowadzenie OEM). Funkcję G usunąć z programu obróbki lub zaprogramować wywołanie funkcji zgodnie z instrukcją programowania wydaną przez producenta maszyny.

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

12475 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano nie obowiązujący numer funkcji G %3

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

Wyjaśnienie: Przy pośrednim programowaniu kodu G zaprogramowano z grupy G nie dozwolony nr funkcji G (parametr 3) Dozwolone są tylko te nr funkcji G , które podano w instrukcji programowania ”Podstawy” rozdz.12.3 ”Lista funkcji G/ warunki drogowe „

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12480 Kanał %1 blok %2 podprogram %3 jest już zdefiniowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Nazwa zastosowana w poleceniu PROC lub EXTERN jest już zdefiniowana w innym opisie wywołania (np. dla cykli).

Przykład:
EXTERN CYCLE85 (VAR TYP1, VAR TYP2, ...)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku. Należy wybrać nazwę programu, która nie jest jeszcze zastosowana jako identyfikator. (Teoretycznie możliwe byłoby również dopasowanie deklaracji parametru polecenia EXTERN do istniejącego już podprogramu, aby uniknąć alarmu. Miałaby wtedy jednak miejsce 2x identyczna definicja).

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

12490 Kanał %1 Blok %2 niedozwolone prawo dostępu %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Pożądane uprawnienie dostępu, zaprogramowane słowem kluczowym REDEF, nie zostało ustawione. Żądany poziom ochrony znajduje się poza dopuszczalnym zakresem wartości lub zmiana poziomu ochrony jest niedozwolona.

(Polecenie REDEF w SINUMERIK 840D, P1 (6/94) działa tylko w modułach INITIAL_INI).

Zmiana poziomu ochrony jest dozwolona tylko wtedy, gdy:

1. aktualny stopień ochrony jest taki sam lub większy od poprzednio ustalonego, i
2. nowy stopień ochrony ma być niższy od poprzednio ustalonego.

Większe wartości liczbowe obrazują niższe stopnie ochrony. Dolne 4 stopnie (od 7 do 4) odpowiadają pozycjom przełącznika z zamkiem - wyższe 4 poziomy sprzężone są z 4 hasłami.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Polecenie REDEF stosować tylko w bloku INITIAL_INI
- Aktualny poziom ochrony ustawić poprzez pulpit obsługi przynajmniej na ten poziom, który wskazuje zmienne z najwyższym poziomem
- Zaprogramować poziom ochrony w dopuszczalnym zakresie wartości
- Nowe stopnie ochrony zaprogramować tylko poniżej starych wartości.

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

12500 Kanał %1 blok %2 w bloku tym %3 nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Wyświetlone słowo kluczowe nie może być stosowane w tym rodzaju bloku i na tej pozycji (jako moduły określane są wszystkie pliki występujące w NCK).

Rodzaje modułów:
Moduł programowy
zawiera program główny lub podprogram
Moduł danych
zawiera definicje makr lub zmiennych i ewent. funkcję M, H lub E
Moduł inicjalizacji

zawiera jedynie wybrane elementy językowe do inicjalizacji danych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Wyświetlany element językowy (słowo kluczowe) wraz z jego parametrami usunąć z tego modułu i umieścić w module do tego przewidzianym.

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

12510 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele danych maszynowych %3

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

Wyjaśnienie W programie obróbki, pliku danych maszynowych (..._TEA) i w pliku inicjalizacji (..._INI) można stosować maksymalnie 2 dane maszynowe na blok.

Przykład:
```
N ...
N 100          $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [10] = 15,
               $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [11] = 20
N ...
```

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Blok programu obróbki podzielić na kilka bloków.
- Ewentualnie zastosować zmienną lokalną do zapamiętania wyników pośrednich.

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

12520 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele danych narzędzia %3

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

Wyjaśnienie W programie obróbki, w pliku korekcji narzędzia (..._TOA) i w pliku inicjalizacji (..._INI) wolno jest stosować maksymalnie 5 parametrów korekcji narzędzia na blok.

Przykład:
```
N ...
N 100          $TC_DP1 [5,1] = 130, $TC_DP3 [5,1] = 150.123,
               $TC_DP4 [5,1] = 223.4, $TC_DP5 [5,1] = 200.12,
               $TC_DP6 [5,1] = 55.02
N ...
```


© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Blok programu obróbki podzielić na wiele bloków.
- Ewentualnie zastosować zmienną lokalną do zapamiętania wyników pośrednich.

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

12530 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący indeks przy %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy definicjach makr nastąpiła próba zdefiniowania jako identyfikatora makro więcej niż 3-dekadowej funkcji G lub więcej niż 2-dekadowej funkcji M.

Przykład:
```
_N_UMAC_DEF  DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234
                          DEFINE M333 AS M03 M50 M99
                           :
                          M17
```

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Zmienić definicję makra zgodnie z instrukcją programowania.

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

12540 Kanał %1 blok %2 blok zbyt długi lub zbyt skomplikowany

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

Maksymalna, wewnętrzna długość bloku po obróbce przez translator nie może przekraczać 256 znaków. Po wywołaniu np. kilku makr w bloku lub wielokrotnym kaskadowaniu może dojść do przekroczenia tej granicy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

Podzielić blok programowy na kilka bloków częściowych.

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

12550 Kanał %1 blok %2 nazwa %3 nie zdefiniowana lub brakuje opcji

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

Wyjaśnienie
Wyświetlony identyfikator nie został jeszcze zdefiniowany przed jego zastosowaniem. Makro: słowo kluczowe, ustalane poleceniem DEFINE ... AS ... nie istnieje w jednym z plików:
_N_SMAC_DEF

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

_N_MMAC_DEF
_N_UMAC_DEF
_N_SGUD_DEF
_N_MGUD_DEF
_N_UGUD_DEF
Zmienna: brakuje instrukcji DEF
Program: brakuje deklaracji PROC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.

- Skorygować zastosowaną nazwę (błąd pisowni)
- Sprawdzić definicję zmiennych, podprogramów i makr
- Zadeklarować program przez EXTERN, załadować program do SPF-Dir
- Sprawdzić definicję wywołania podprogramu
- Sprawdzić opcje.

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

12552 Kanał %1 blok %2 nie zdefiniowane parametry OEM narzędzia/magazynu). Opcja nie jest aktywna

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowana zmienna systemowa $TC_...Cx nie jest znana w sterowaniu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
- Skorygować zastosowaną nazwę (błąd pisowni)
- $TC_DPCx, $TC_TPCx $TC_MOPCx, $TC_MAPCx $TC_MPPCx $TC_DPCSx $TC_DPCSx, $TC_MOPCSx, $TC_MAPCSx, $TC_MPPCSx z x=1,....10
- to są parametry OEM narzędzi, magazynu odpowiednia wartość danej maszynowej ustawiona <10 lub opcja „parametry WZV OEM” nie jest nastawiona.
- Zastosować prawidłowe numery parametrów albo – o ile musi być to taka nazwa - ustawić korekcyjną daną maszynową (patrz $MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM,.... $MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM,....)
- Sprawdzić opcję (dane maszynowe mogą działać tylko z dopuszczonymi opcjami)

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

12553 Kanał %1 blok %2 nazwa %3 funkcja nie jest aktywna

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 =źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Funkcja NC, która należy do tego polecenia językowego, nie jest aktywna. Nazwa polecenia językowego jest jednak znana. Każde zaprogramowanie tego polecenia językowego jest odrzucane z tym alarmem.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny

Pomoc
Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "blok korekcyjny". Wskaźnik korekty ustawia się na błędnym bloku.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Skorygować użytą nazwę (błąd pisarski)
- Uaktywnić funkcję NC.

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

12556 Kanał %1 blok %2 nazwa %3 nazwa jest już znana

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

Wyjaśnienie: Nazwa symbolu, który ma zostać utworzony, jest częścią składową obszaru językowego NC i dlatego jest już znana. Chociaż funkcja NC nie jest aktywna, nazwy tej nie można już używać dla definicji GUD, makr i PROC.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję "Blok korekcyjny". Wskaźnik korekty ustawia się na błędnym bloku.

- Skorygować użytą nazwę (błąd pisarski)
- Przy pomocy danej maszynowej $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 2 są tworzone tylko polecenia językowe, których funkcja jest aktywna.

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

12560 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana wartość %3 poza dopuszczalnymi granicami

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

Wyjaśnienie: Przy przyporządkowywaniu wartości został przekroczony dopuszczalny zakres wartości dla typu danych.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU ”wybrać funkcję „blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcyjny ustawi się na błędnym bloku.
Przyporządkowanie wartości przeprowadzić w ramach zakresu wartości dla poszczególnych typów danych, ewent. zastosować inny typ, aby zwiększyć zakres wartości, np. INT → REAL.
Zakresy wartości poszczególnych typów zmiennych
- REAL: właściwość: liczby ułamkowe z kropką dziesiętną, zakres wartości: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: właściwość: liczby całkowite ze znakiem, zakres wartości: +/-(231-1)
- BOOL: właściwość: wartość logiczna TRUE, FALSE, zakres wartości: 0,1
- CHAR: właściwość: 1 znak ASCII, zakres wartości: 0-255
- STRING: właściwość: ciąg znaków (max 100 wartości), zakres wartości: 0-255
- AXIS: właściwość: adresy osi, zakres wartości: tylko nazwy osi
- FRAME: właściwość: dane geometryczne, zakres wartości: jak drogi w osi

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

12570 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele akcji synchronicznych ruchu przy %3

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	W bloku ruchów synchronicznych dopuszczalnych jest maksymalnie 16 akcji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmniejszyć liczbę zaprogramowanych akcji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12571 Kanał %1 blok %2 %3 niedopuszczalny w akcji synchronicznej ruchu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = symbol źródłowy
Wyjaśnienie	Podane predefiniowane polecenie programowe %3 jest niedopuszczalne w bloku z akcją synchroniczną ruchu. Może ono występować jedynie oddzielnie w ”normalnym” bloku.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12572 Kanał %1 Blok %2 %3 dopuszczalny tylko w akcji synchronicznej ruchu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = symbol źródłowy
Wyjaśnienie	Podany predefiniowane polecenie programowe %3 jest dopuszczalne tylko w blokach z akcją synchroniczną ruchu. Nie może on występować w ”normalnym” bloku.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12580 Kanał %1 blok %2 %3 niedopuszczalny do przyporządkowania w akcji synchronicznej ruchu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = symbol źródłowy
Wyjaśnienie	Wyświetlana zmienna nie może być wpisana do akcji synchronicznej ruchu. Dopuszczalne są tu tylko niektóre zmienne, np. DO $AA_IW[X]=10 jest niedopuszczalna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki. W akcji synchronicznej ruchu dopuszczalne są tylko określone zmienne. Np. $AA_IM, $AC_DTGPB.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12581 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna próba odczytu %3 w akcji synchronicznej ruchu

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

Wyjaśnienie
Wyświetlona zmienna nie może znajdować się w akcji synchronicznej ruchu jako zmienna czytana online, tzn.
1. Wyświetlana zmienna nie może znajdować się w akcji synchronicznej ruchu po lewej stronie porównania. Dopuszczalne są tutaj tylko niektóre zmienne, np. WHEN $AA_OVR == 100 DO ....
2. Wyświetlana zmienna nie może być stosowana w akcji synchronicznej ruchu jako zmienna $$, np. WHEN $AA_IM[X] >= $$P_AD[1] DO ... DO $AC_VC = $$P_F
3. Wyświetlana zmienna nie może być programowana jako parametr procedury synchronizacji z reakcją online, np. DO SYNFCT(1, $AC_PARAM[0], $SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z])

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zmienić program.

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

12582 Kanał %1 blok %2 błędny indeks tablicy %3

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

Wyjaśnienie
Reakcja na zmienne $A lub $V następuje w akcjach synchronicznych ruchu w czasie rzeczywistym, tzn. w takcie interpolacji. Wszystkie inne zmienne (np. definiowane przez użytkownika) wyliczane są nadal przy przygotowaniu bloku. Nie jest dozwolone indeksowanie indeksu zmiennej dla przygotowania bloku przez zmienną czasu rzeczywistego.
Przykład:
DEF INT INPUT[3]
WHEN $A_IN[1] == INPUT[$A_INA[1]] DO ...
Zmienna INPUT definiowana lokalnie nie może być indeksowana przez zmienną czasu rzeczywistego.
Korekta programu:
WHEN $A_IN[1] == $AC_MARKER[$A_INA[1]] DO ....

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zmienić program: proszę zastosować zmienną czasu rzeczywistego.

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

12583 Kanał %1 blok %2 zmienna %3 nie jest zmienną systemową

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

Wyjaśnienie
W akcjach synchronicznych ruchu po lewej stronie porównania, w przypadku przyporządkowanej zmiennej jako zmiennej wejściowej i wynikowej dla SYNFCT jak również jako zmiennej wejściowej przy PUTFTOCF dopuszczalne są tylko specjalne zmienne systemowe. Możliwy jest w ich przypadku dostęp synchroniczny z czasem rzeczywistym. Zaprogramowana zmienna nie jest zmienną systemową.

Przykład:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

DEF REAL OTTO, BERTA[2] DO SYNFCT(2,OTTO, $MN_...); zmienne lokalne lub dane maszynowe nie są; dopuszczalne jako parametry przy SYNFCT.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zmienić program obróbki. Zmienne lokalne lub dane maszynowe nie są dopuszczalne jako parametry przy SYNFCT.

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

12584 Kanał %1 blok %2 zmienna %3 nie daje się czytać synchronicznie do ruchu

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

Wyjaśnienie
W akcjach synchronicznych ruchu po lewej stronie porównania jako zmienne wejściowe dla SYNFCT jak również jako zmienne wejściowe przy PUTFTOCF dopuszczalne są jedynie specjalne zmienne. Możliwy jest w ich przypadku dostęp synchroniczny z ruchem.

Przykład:
PUTFTOCF(1, $AA_OVR, 2, 1, 2)
Zmienna $AA_OVR jest tutaj niedozwolona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki. Dla funkcji SYNFCT i PUTFTOCF dozwolone są tylko określone zmienne, np. $AC_DTGPW.

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

12585 Kanał %1 blok %2 zmienna %3 nie może być zmieniona synchronicznie do ruchu

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

Wyjaśnienie
Przy przyporządkowywaniu w akcjach synchronicznych ruchu i zmiennej wynikowej SYNFCT dopuszczalne są tylko specjalne zmienne. W ich przypadku możliwy jest dostęp synchroniczny z czasem rzeczywistym.

Przykład:
WHEN $AA_IM[AX1]>= 100 DO $AC_TIME=1000 Zmienna $AC_TIME, (czas od początku bloku) nie może być zapisana.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zmienić program obróbki. Dla funkcji SYNFCT dopuszczalne są tylko określone zmienne, przy których możliwy jest dostęp synchroniczny z czasem rzeczywistym.

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

12586 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: konflikt typu przy zmiennej %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = symbol źródłowy

Wyjaśnienie
Dla zmiennych online $A.. lub $V.., przetwarzanych lub zapisywanych w takcie interpolacji nie jest możliwa konwersja typów. Tylko zmienne tego samego typu można łączyć ze sobą lub przyporządkowywać.
Przykład 1:
WHENEVER $AA_IM[X] > $A_IN[1] DO ...

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Zmienna online typu REAL (wartość rzeczywista) nie może być porównywana ze zmienną typu BOOL (wejście cyfrowe). Przebieg możliwy jest dzięki następującej zmianie: WHENEVER $AA_IM[X] > $A_INA[1] DO ... Przykład 2: WHENEVER ... DO $AC_MARKER[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X] Korekta: WHENEVER ... DO $AC_PARAM[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X]
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki: zastosować zmienną tego samego typu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12587 Kanał %1 blok %2 akcja synchronizacji ruchu: operacja / funkcja %3 nie jest dozwolona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = operator / funkcja
Wyjaśnienie	Podana funkcja / operator nie są dozwolone do połączenia zmiennych czasu rzeczywistego w akcjach synchronicznych ruchu. Dopuszczalne są następujące operatory / funkcje: == >= <= > < <> + - * / • DIV MOD • AND OR XOR NOT • B_AND B_OR B_XOR B_NOT • SIN COS TAN ATAN2 SQRT POT TRUNC ROUND ABS EXP LNX SPI
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12588 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niedozwolony adres %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = adres
Wyjaśnienie	• Podany adres nie może być programowany w akcjach synchronicznych ruchu. Przykład: ID = 1 WHENEVER $A_IN[1]==1 DO D3. • Ostrze narzędzia nie może być zmieniane z akcji synchronicznych ruchu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12589 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zmienna %3 niedozwolona przy modalnym ID

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = nazwa zmiennej

Wyjaśnienie
ID modalny w akcjach synchronicznych ruchu nie może być tworzony przez zmienną online.
Przykłady:
ID=$AC_MARKER[1] WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
Można to skorygować w następujący sposób:
R10 = $AC_MARKER[1]
ID=R10 WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
ID akcji synchronicznej jest zawsze stały, nie można go zmieniać w takcie interpolacji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Zmienić program obróbki: proszę zamienić zmienną online na zmienną obliczeniową.

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

12590 Kanał %1 blok %2 ie można utworzyć globalnych danych użytkownika

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

Wyjaśnienie
W danej maszynowej $MC_NUM_GUD_MODULES definiowana jest liczba globalnych modułów danych użytkownika.
Przy tym _N_SGUD_DEF odpowiada modułowi 1, _N_MGUD_DEF modułowi 2, _N_UGUD_DEF modułowi 3, _N_GUD4_DEF modułowi 4 itd.
W katalogu _N_DEF_DIR znajduje się plik z definicjami globalnych danych użytkownika, których numer modułu jest większy od liczby modułów podanej w MD.
Przyczyną alarmu może być jednak również, że jedna z danych maszynowych $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK, $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN ma wartość zero i w jednym z plików definicji GUD jest zdefiniowana zmienna z NCK wzgl. CHAN.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć daną maszynową 18118 MM_NUM_GUD_MODULES wzgl., gdy ma ona już prawidłową wartość, sprawdzić, czy 18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK (gdy jest zdefiniowana zmienna z atrybutem NCK) wzgl. 18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN (gdy jest zdefiniowana zmienna z atrybutem CHAN) nie ma wartości zero.

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

12600 Kanał %1 blok %2 nie obowiązująca suma kontrolna wierszy

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Przy przetwarzaniu pliku INI względnie pliku TEA rozpoznano nie obowiązującą sumę kontrolną wierszy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować plik INI lub MD i utworzyć nowy plik INI (poprzez 'upload').
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

12610 Kanał %1 blok %2 dostęp do pojedynczych znaków przy parametrze Call-By-Reference niemożliwy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = źródłowy łańcuch znaków
Wyjaśnienie	Nastąpiła próba zastosowania dostępu do pojedynczych znaków dla parametru Call-By-Reference.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Dokonać pośredniego zapisu pojedynczych znaków w definiowanej przez użytkownika zmiennej CHAR i przekazać je.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12620 Kanał %1 blok %2 Niemożliwy dostęp do pojedynczych znaków w tej zmiennej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = źródłowy łańcuch znaków
Wyjaśnienie	Zmienna nie jest zmienną definiowaną przez użytkownika. Dostęp do pojedynczych znaków dozwolony jest tylko dla zmiennych definiowanych przez użytkownika (LUD/GUD).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Dokonać pośredniego zapisu zmiennej w definiowanej przez użytkownika zmiennej STRING, dokonać jej obróbki i ponownie zapisać w pamięci.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12630 Kanał %1 blok %2 charakterystyka maskowania / etykieta niedozwolona w strukturze kontroli

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku
Wyjaśnienie	Bloki ze strukturami kontroli (FOR, ENDIF, itd.) nie mogą być maskowane i nie mogą zawierać etykiet.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Skorygować program obróbki: odtworzyć charakterystykę maskowania poprzez polecenie IF. Samą etykietę wpisać w bloku przed blokiem ze strukturą kontroli.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12640 Kanał %1 blok %2 konflikt kaskadowania przy strukturach kontroli

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Błąd w przebiegu programu: otwarte struktury kontroli (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP itd.) nie ulegają zakończeniu lub nie ma początku pętli do zaprogramowanego końca pętli.

Przykład:
LOOP ENDIF ENDLOOP.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Tak skorygować program obróbki, aby zakończone zostały również wszystkie otwarte struktury kontroli.

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

12641 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania struktur kontroli

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

Wyjaśnienie: Przekroczona maks. głębokość kaskadowania struktur kontroli (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP itd.). Maks. głębokość kaskadowania wynosi obecnie 8.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Skorygować program obróbki. Ew. umieścić części w podprogramie.

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

12650 Kanał %1 blok %2 identyfikator osi %3 inny w kanale %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku
%3 = symbol źródłowy
%4 = numer kanału z odmienną definicją osi

Wyjaśnienie: W cyklach wstępnie przetwarzanych przy PowerOn mogą być stosowane tylko identyfikatory osi geometrycznych i kanałowych, które we wszystkich kanałach mają takie samo znaczenie.
Identyfikator osi otrzymuje w różnych kanałach inne indeksy osiowe.
Definicja identyfikatorów osi następuje przez dane maszynowe
20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB i
20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.
Przykład: C jest w kanale 1 4. a w kanale 2 5. osią kanału.

Jeżeli identyfikator osi C zastosowany jest w cyklu wstępnie przetwarzanym przy PowerOn, wówczas alarm ten zostanie wywołany.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Proszę poinformować autoryzowany personel/serwis.
1. Zmienić dane maszynowe: identyfikatory dla osi geometrycznych i kanału wybrać takie same we wszystkich kanałach. Przykład: osie geometryczne nazywają się we wszystkich kanałach X, Y, Z. Można je wówczas bezpośrednio programować również we wstępnie przetwarzanych cyklach.
2. Nie programować osi bezpośrednio w cyklu, lecz zdefiniować jako parametr typu AXIS. Przykład: definicja cykli:
PROC WIERC(AXIS OŚ_WIERCENIA) G1 AX[OŚ_WIERCENIA]=10 F1000 M17.
Wywołanie z programu głównego:
WIERC(Z)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

12660 Kanał %1 Blok %2 akcja synchroniczna ruchu: zmienna %3 zarezerwowana dla akcji synchronicznych ruchu i cykli technologicznych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = nazwa zmiennej
Wyjaśnienie	Wyświetlona zmienna może być stosowana tylko w akcjach synchronicznych ruchu lub cyklach technologicznych. Np. '$R1' może występować tylko w akcjach synchronicznych ruchu. W normalnym programie obróbki parametry R programowane są przez R1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12661 Kanał %1 blok %2 cykl technologiczny %3: dalsze wywołanie podprogramu nie jest możliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = nazwa wywołania cykli technologicznych
Wyjaśnienie	W cyklu technologicznym nie jest możliwe wywołanie podprogramu wzgl. dalszego cyklu technologicznego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

12700 Kanał %1 blok %2 niedozwolone programowanie zarysu konturu, gdyż jest aktywny podprogram modalny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W zewnętrznym trybie językowym zaprogramowano blok z zarysem konturu a jednocześnie uaktywniony jest cykl modalny. W zewnętrznym trybie językowym nie wolno z powodu nie jednoznacznego przyporządkowania adresów (np. R= promień zarysu konturu lub płaszczyzna wycofania dla cyklu wiercenia) stosować programowania zarysu konturu, gdy jest aktywny cykl modalny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program obróbki.

12701 Kanał %1 blok % aktywny jest niedopuszczalny tryb interpolacji dla zarysu konturu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W bloku zarysu konturu G01 nie jest aktywna jako funkcja interpolacji. W bloku zarysu konturu przy pomocy G01 musi być wybierana zawsze interpolacja prostoliniowa. Niedozwolone są funkcje G00, G02,G03,G33 itd.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki. Zaprogramować interpolację prostoliniową G01.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program obróbki.

12710 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny element językowy w zewnętrznym trybie językowym

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	Zaprogramowany element językowy jest w trybie zewnętrznym niedopuszczalny lub nieznany. W trybie zewnętrznym dopuszczalne są tylko elementy językowe z trybu SIEMENS, które są używane do wywołania podprogramów (z wyjątkiem Lxx) i konstrukcje programowe powtarzające fragmenty programu przy pomocy REPEAT (UNTIL).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki. Sprawdź, czy polecenie językowe jest w trybie SIEMENS. Funkcją G290 przełączyć na tryb SIEMENS. W następnym bloku zaprogramuj rozkaz i w kolejnym bloku przełącz ponownie zewnętrzny tryb językowy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

12720 Kanał %1 blok % brakuje nr programu do wywołania makra (G65/G66)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy wywołaniu makro funkcją G65/G66 nie zdefiniowano numeru programu. Numer programu musi być programowany z adresem „P” .
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12722 Kanał %1 blok %2 w bloku jest wiele wywołań makr ISO_2/3 lub cykli

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	W jednym bloku w mieszany sposób zaprogramowano wywołania cykli i makr np. wywołanie cyklu przez G81-G89 razem z makro M w bloku albo wywołanie makra G65/G66 łącznie z makrami M w bloku. Funkcje (tryb ISO) G05, G08,G22, G23, G27, G28, G29, G30, G50.1, G51.1, G72.1, G72.2 również wykonują wywołania podprogramów. W jednym bloku można zapisać tylko jedno wywołanie makra albo cyklu
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Wyłączyć aktywność cykli modalnych lub modalnych wywołań makr, gdy zaprogramowano jedną z wyżej wymienionych funkcji G.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12724 Kanał %1 blok %2 przy wyborze / odwołaniu interpolacji walcowej nie zaprogramowano promienia

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	Przy programowaniu G07.1 (interpolacja walcowa TRACYL) nie zaprogramowano promienia walca. Wybór interpolacji walcowej (TRACYL) funkcją G07.1C <promień walca> odwołanie funkcją G07.1 C0. Dla „C” musi być w danych maszynowych TRACYL zaprogramowana zdefiniowana nazwa osi obrotowej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	W bloku G07.1 zaprogramować promień walca pod nazwą osi obrotowej dla interpolacji walcowej
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12726 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny wybór płaszczyzny z równoległymi osiami

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	W bloku z wyborem płaszczyzny (G17-G19) nie wolno programować osi bazowej układu współrzędnych łącznie z przyporządkowaną do niej osią równoległą.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Przy wyborze płaszczyzny funkcjami G17, G18, G19 albo zaprogramować oś bazową układu współrzędnych albo przynależną oś równoległą
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

12728 Kanał %1 blok %2 nie nastawiony odstęp dla rewolweru podwójnego

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Odstęp narzędzi dla podwójnej głowicy rewolwerowej w danej nastawczej $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST wynosi 0.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Odstęp narzędzi rewolweru podwójnego wprowadzić do danej nastawczej $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start wzgl. RESET i kontynuować program.

12730 Kanał %1 blok %2 nie sparametryzowano obowiązujących danych maszynowych transformacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dane maszynowe $MC_TRAFO_TYPE_1, $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] są dla G07.1, G12.1 źle nastawione.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny.
Pomoc	Wpisać obowiązujący identyfikator transformacji dla TRACYL w $MC_TRAFO_TYPE_1 i numer osi obrotowej w $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] albo $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1].
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

12740 Kanał %1 blok %2 modalne wywołanie makra %3 niemożliwe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = źródłowy łańcuch znaków

Wyjaśnienie
Przy wywołaniu modalnego makra nie może być aktywne modalne makro, modalny cykl albo modalny podprogram.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14000 Kanał %1 Blok %2 niedopuszczalny koniec pliku

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

Wyjaśnienie
Program obróbki nie został zakończony przez M30, M02 albo M17. Na urządzeniu głównym błąd ten jest również sygnalizowany, gdy zmienne środowiskowe NCPROG wzgl. NCUPROG są nastawione na nie istniejący plik.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Zakończyć program obróbki przez M30, M02 albo M17 i uruchomić go. Sprawdzić zmienne środowiskowe NCPROG i NCUPROG na urządzeniu głównym.

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

14001 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny koniec bloku

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

Wyjaśnienie
Po manipulacji danymi wewnątrz systemu (np. przy doładowywaniu z zewnątrz) może zakończyć się plik częściowy, bez wykazania LF jako ostatniego znaku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Sczytać program obróbki, zmienić za pomocą edytora tekstów (np. przed wyświetlanym blokiem wprowadzić znak pusty lub komentarz, aby po ponownym wczytaniu pojawiła się w pamięci zmieniona budowa programu obróbki).

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

14009 Kanał %1 blok %2 nie obowiązująca ścieżka programu %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = ścieżka programu

Wyjaśnienie
Polecenie programu obróbki CALLPATH zostało wywołane przy pomocy parametru (ścieżka programu), który wskazuje na katalog nie istniejący w systemie plików NCK.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Tak zmienić instrukcję CALLPATH, by parametr zawierał kompletną nazwę ścieżki załadowanego katalogu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Załadować zaprogramowany katalog do systemu plików.

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

14010 Kanał %1 blok %2 niedozwolony parametr domyślny przy wywołaniu podprogramu

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

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu z przekazaniem parametrów pominięto parametry, które nie mogą być zastąpione parametrami domyślnymi (parametry Call-by-reference lub parametry typu AXIS). Pozostałe brakujące parametry otrzymują wartość 0 lub w przypadku frame otrzymują frame jednostkowy).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Przy wywołaniu podprogramu należy brakującym parametrom przydzielić wartości.

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

14011 Kanał %1 blok %2 program %3 nie istnieje albo jest edytowany

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

Wyjaśnienie: W programie obróbki znaleziono nieznany identyfikator (łańcuch znaków). Dlatego przyjęto, że chodzić tutaj o nazwę programu. Podany przy wywołaniu podprogramu lub poleceniem SETINT program obróbki nie istnieje. Od wersji oprogramowania SW5 wprowadzono, że o ile w MMC wykonywana jest edycja programu, to nie można wykonać NC-Start.
Alarm występuje, gdy PI FB-4 jest stosowany do nie istniejącego programu.

Reakcja:
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Istnieją różne przyczyny tego alarmu:

- Błąd zapisu w parametrze 3 wymienionego identyfikatora.
- Sprawdzić wywołanie podprogramu / instrukcję SETINT wzgl. PROC Załadować ponownie program obróbki i dać zezwolenie na wykonanie albo zamknąć edytor MMC
- PI"_N_ASUP_" FB4 analogiczny do instrukcji SETINT może chcieć wywołać nie istniejący program.
- Błędne podanie ścieżki w wywołaniu podprogramu, gdy podprogram jest wywoływany nie poprzez ścieżką wyszukiwania.
  Przykłady pełnego podania ścieżki dostępu :
  /_N_nazwa_katalogu_DIR/_N_nazwa_programu_SPF albo
  /_N_WKS_DIR/_N_nazwa_wpd_WPD/_N_nazwa_programu_SPF. nazwa-katalogu: MPF, SPF, CUS, CMA, CST (zdefiniowane katalogi) nazwa_wpd: identyfikator specyficzny użytkownika dla katalogów obrabianych przedmiotów (max 24 znaki)
  nazwa_programu: Nazwa podprogramu (max 24 znaki)
- Parametr 3 może być nazwą makra. Plik definicji makro może zawierać nie pasującą zawartość lub nie znajduje się w katalogu DEF_DIR albo nie został uaktywniony (przez POWERON albo przez czynność obsługową MMC wzgl. usługę PI 'F_COPY').
- Parametr 3 może być zmienną GUD. Brak jest pliku definicji GUD, który definiuje tę zmienną lub nie istnieje on w katalogu DEF_DIR albo nie jest nastawiony jako aktywny (przez przebieg INITIAL_INI, lub przez czynność obsługową MMC wzgl. usługę PI 'F_COPY'.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Program obróbki mógł również zostać uruchomiony z CPU (ASUP).
- Wskazówka: Może również chodzić o program uruchomiony z PLC PROG_EVENT_DESK.

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

14012 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania

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

Wyjaśnienie: Została przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania wynosząca 8 płaszczyzn programowych.

Z poziomu programu głównego można wywołać podprogramy, które ze swojej strony mogą wykazywać 7-krotne kaskadowanie.

W przypadku procedur przerwania (maksymalna liczba płaszczyzn wynosi 4!

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki tak, aby zmniejszyć głębokość kaskadowania, np. przy pomocy edytora przekopiować podprogram do programu wywołującego i wykasować wywołanie podprogramu. Redukuje to głębokość kaskadowania o jedną płaszczyznę.

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

14013 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna liczba przebiegów podprogramu

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

Wyjaśnienie: Przy wywołaniu podprogramu zaprogramowana liczba przebiegów P wynosi zero lub jest ujemna.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zaprogramować liczbę przebiegów od 1 do 9 999.

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

14014 Kanał %1 wybrany program %3 nie istnieje albo jest edytowany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nr bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Wybrany program obróbki nie istnieje w pamięci NCK lub uprawnienie do dostępu do wyboru programu znajduje się na wyższym poziomie niż odpowiada to aktualnemu stanowi sterowania.

Na etapie tworzenia programu otrzymał on aktualny wówczas w sterowaniu stopień ochrony.
Od wersji oprogramowania 5 program, który jest edytowany na HMI, nie może już zostać uruchomiony przy pomocy NC-Start.

Alarm jest również generowany gdy dla definicji GUD albo makra został wybrany inny plik niż przewidziane do tego pliki definicji.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Pożądany program ponownie załadować do pamięci NCK lub skontrolować i poprawić nazwę katalogu (przegląd obrabianych przedmiotów) i programu (przegląd programów) i powtórzyć wybór.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14015 Kanał %1 blok %2: program %3 nie ma zezwolenia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie
Użytkownik nie ma żadnych praw wykonawczych w stosunku do pliku, plik nie ma zezwolenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić prawa użytkownika, dać zezwolenie dla pliku.

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

14016 Kanał %1 blok %2 błąd w wywołaniu podprogramu funkcją M/T

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

Wyjaśnienie
Przy wywołaniu podprogramu poprzez funkcję M albo T stwierdzono następujący konflikt:

W bloku bazowym oznaczonym parametrem %2

- jest już uaktywnione zastąpienie funkcji M albo T
- aktywne jest modalne wywołanie programu
- zaprogramowany jest powrót z podprogramu
- zaprogramowane jest zakończenie programu obróbki
- aktywne jest wywołanie podprogramu M98 (tylko w zewnętrz. trybie językowym)
- zastąpienie funkcji T przez zaprogramowanie funkcji D w tym samym wierszu programu obróbki jest przy aktywnej korekcji długości narzędzia (G43/G44) w systemie ISO2 niemożliwe

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zasadniczo możliwe jest zastąpienie funkcji M lub T tylko wtedy, gdy z powodu innej struktury programu nie jest już wykonywany podprogram lub skok powrotny z podprogramu. Program obróbki musi zostać odpowiednio skorygowany.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program obróbki.

14017 Kanał %1 blok %2 błąd składni przy wywołaniu podprogramu funkcją M

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

Wyjaśnienie
Podczas wywołania podprogramu funkcją M z przekazaniem parametrów wykryto nie dozwolony błąd składni:
- rozszerzenie adresu nie zaprogramowano jako stałej
- wartość funkcji M nie zaprogramowano jako stałej

Wskazówka: Jeżeli poprzez MD $MN_ND_FCT_CYCLE_PAR zaprojektowano przekazanie parametrów dla zastąpienia funkcji M, to dla tej funkcji M obowiązuje takie ograniczenie, że zarówno rozszerzenie adresu, jak też wartość funkcji M podczas takiego zastąpienia muszą być programowana jako stałe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić zaprogramowaną funkcję M.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14018

Kanał %1 blok %2 polecenie programu obróbki niemożliwe do wykonania (stopień ochrony powinien być: %4, jest: %5)

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = zaprogramowane polecenie
%4 = stopień ochrony polecenia
%5 = aktualny stopień ochrony

Wyjaśnienie
Poleceniu programu obróbki %3 jest przyporządkowany stopień ochrony, który jest logicznie wyższy (liczbowo niższy) niż aktualne prawo dostępu albo polecenie nie istnieje w aktualnej konfiguracji sterowania.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować program obróbki. Polecenia językowe dopuszczalne dla danej konfiguracji systemu należy przeczytać z instrukcji programowania Siemens wzgl. dokumentacji producenta.

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

14020

Kanał %1 blok %2 nieprawidłowa wartość albo nieprawidłowa liczba parametrów przy wywołaniu funkcji albo procedury

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

Wyjaśnienie
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury podano niedopuszczalną wartość parametru.
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury zaprogramowano niedopuszczalną liczbę aktualnych parametrów.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14021

Kanał %1 blok %2 nieprawidłowa wartość albo liczba parametrów przy wywołaniu funkcji lub procedury

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

Wyjaśnienie
- Przy wywołaniu funkcji albo procedury podano niedopuszczalną wartość parametru.
- Przy wywołaniu funkcji lub procedury zaprogramowano niedopuszczalną liczba parametrów aktualnych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14025

Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niedopuszczalna modalny ID

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Przy modalnych akcjach synchronicznych ruchu nadano niedopuszczalny numer ID.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14026 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: nie obowiązujący nr wielomianu w rozkazie FCTDEF

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Rozkaz FCTDEF zaprogramowano z numerem wielomianu, który przekracza maksimum podane w $MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14030 Kanał %1 blok %2 przy ruchu wahliwym z dosuwem kombinować OSCILL z POSP

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W przypadku ruchu wahliwego sterowanego poprzez akcje synchroniczne przyporządkowanie osi wahań i osi dosuwu (OSCILL) i ustalenie dosuwu (POSP) musi nastąpić w jednym bloku NC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14033 Kanał %1 blok %2 ewolwenta: nie zaprogramowano punktu końcowego

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie zaprogramowano punktu końcowego ewolwenty. Taki stan jest możliwy albo w wyniku bezpośredniego zaprogramowania identyfikatorów osi geometrycznych albo przez podanie kąta między wektorem startowym i końcowym.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14034 Kanał %1 blok %2 Ewolwenta: za duży kąt obrotu

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Przy programowaniu kąta obrotu (przy pomocy AR) przy interpolacji ewolwentowej maksymalny możliwy do zaprogramowania kąt obrotu jest ograniczony, w przypadku gdy ewolwenta porusza się w kierunku okręgu podstawowego. Kąt maksymalny jest uzyskany wtedy, gdy ewolwenta natrafi na okrąg podstawowy. Przy pomocy MD_INVOLUTE AUTO_ANGLE_RESTRICTION=TRUE każdy kąt jest akceptowany bez alarmu, ewentualnie jest on przy interpolacji automatycznie ograniczany.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

14035 Kanał %1 blok %2 ewolwenta: nie obowiązujący punkt startowy

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

Wyjaśnienie Podczas interpolacji ewolwenty punkt startowy musi być położony poza okręgiem podstawowym. Dlatego też należy odpowiednio dopasować punkt środkowy względnie promień.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

14036 Kanał %1 blok %2 ewolwenta: nie obowiązujący punkt końcowy

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

Wyjaśnienie Podczas interpolacji ewolwenty punkt końcowy musi być położony poza okręgiem podstawowym. Programowany punkt środkowy względnie promień albo punkt końcowy musi być odpowiednio dopasowany.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

14037 Kanał %1 blok %2 ewolwenta: nie obowiązujący promień

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

Wyjaśnienie Przy interpolacji ewolwenty zaprogramowany promień okręgu podstawowego musi być większy od zera.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

14038 Kanał %1 blok %2 ewolwenty nie można określić : błąd punktu końcowego

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Zaprogramowany punkt końcowy nie jest położony na ewolwencie zdefiniowanej przez punkt startowy, promień i środek okręgu podstawowego. Efektywny promień końcowy odbiega od zaprogramowanej wartości o więcej niż dopuszczalna wartość w MD_INVOLUTE_RADIUS_DELTA

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

14039 Kanał %1 blok %2 ewolwenta: punkt końcowy zaprogramowano wielokrotnie

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

Wyjaśnienie: Podczas interpolacji ewolwenty może być programowany albo punkt końcowy z identyfikatorami osi geometrycznych albo kąt obrotu z wartością AR. Nie wolno programować jednocześnie w jednym bloku punktu końcowego i kąta obrotu, gdyż nie można wtedy jednoznacznie wyznaczyć punktu końcowego.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

14040 Kanał %1 blok %2 błąd punktu końcowego okręgu

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

Wyjaśnienie: Przy interpolacji kołowej promienie okręgu dla punktu początkowego i końcowego lub punkty środka okręgu są od siebie bardziej oddalone, niż to wynika z danych maszynowych.

1. Przy programowaniu promienia punkty startowy i końcowy są identyczne, z którego to powodu położenie okręgu nie jest określone przez punkt startowy lub końcowy.

2. Promienie: NCK oblicza promienie dla punktów startowego i końcowego z aktualnego punktu startowego i pozostałych zaprogramowanych parametrów okręgu. Do wywołania alarmu dochodzi wówczas, gdy różnica promieni okręgu jest albo

- większa od wartości w MD 21000 CIRCLE_ERROR_CONST (przy małych promieniach, gdy zaprogramowany promień jest mniejszy od ilorazu danej maszynowej CIRCLE_ERROR_CONST podzielonej przez 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR) albo
- większa od zaprogramowanego promienia pomnożonego przez MD CIRCLE_ERROR_FACTOR (przy dużych promieniach, gdy zaprogramowany promień jest większy od ilorazu danej maszynowej CIRCLE_ERROR_CONST podzielonej przez CIRCLE_ERROR_FACTOR).

3 Punkty środkowe: poprzez promień okręgu do punktu startowego wyliczany jest nowy punkt środkowy okręgu. Leży on na osi symetrii odcinka, która została utworzona na prostej łączącej z punktu początkowego i końcowego okręgu. Kąt w mierze łukowej między obiema prostymi od punktu startowego do obecnie wyliczonego wzgl. zaprogramowanego punktu środkowego musi być mniejszy od pierwiastka z 0.001 (odpowiada to około 1,8 stopnia).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować MD 21000 CIRCLE_ERROR_CONST i 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR. Jeżeli wartości leżą w rozsądnych granicach, należy dokładniej zaprogramować punkt końcowy wzgl. punkt środkowy okręgu bloku programu obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

14045 Kanał %1 blok %2 błąd przy programowaniu okręgu stycznego

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm może być spowodowany następującymi przyczynami: Przy programowaniu okręgu stycznego nie jest zdefiniowany kierunek stycznej, np. ponieważ przed aktualnym blokiem nie został jeszcze zaprogramowany żaden blok ruchu postępowego. Z punktu startowego i końcowego oraz kierunku stycznej nie można utworzyć okręgu, ponieważ punkt końcowy, patrząc od punktu startowego, leży w przeciwnym kierunku, który jest podawany przez styczną. Nie można utworzyć okręgu stycznego, ponieważ styczna jest prostopadła do aktywnej płaszczyzny. W specjalnym przypadku, gdy okrąg styczny przechodzi w prostą, zostało przy pomocy TURN zaprogramowanych wiele pełnych obrotów okręgu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC przy wystąpieniu alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14048 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowa liczba obrotów przy programowaniu okręgu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy programowaniu okręgu podano ujemną liczbę pełnych obrotów.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zmienić program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14050 Kanał %1 blok %2 przekroczona głębokość kaskadowania przy operacjach obliczeniowych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dla obliczania wyrażeń arytmetycznych w blokach NC stosuje się stos argumentów o na stałe nastawionej wielkości. W przypadku bardzo skomplikowanych wyrażeń stos ten może ulec przepełnieniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skomplikowane wyrażenia arytmetyczne podzielić na wiele prostszych bloków obliczeniowych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14051 Kanał %1 blok %2 błąd arytmetyczny w programie obróbki

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

Wyjaśnienie
- Przy obliczaniu wyrażenia arytmetycznego wystąpiło przepełnienie (np. dzielenie przez zero).
- W przypadku typu danych przekroczony został zakres wartości możliwy do przedstawienia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Analiza programu i korekta jego błędnej miejsca.

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

14060 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna płaszczyzna maskowania przy kaskadowanym maskowaniu bloków

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

Wyjaśnienie
Przy kaskadowanym maskowaniu bloków podano płaszczyznę maskowania większą od 7. (W pakiecie 1 podanie wartości dla płaszczyzny maskowania jest odrzucane już przez program konwersji jako błąd składni, tzn. możliwa jest tylko jedna płaszczyzna ”maskowanie bloków” WŁ./WYŁ.).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Płaszczyznę maskowania (liczba po kresce ukośnej) podać mniejszą od 8.

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

14070 Kanał %1 blok %2 niewystarczająca pamięć zmiennych dla wywołania podprogramu

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

Wyjaśnienie
Nie jest możliwe wykonanie (otwarcie) wywołanego podprogramu, ponieważ albo niewystarczająca jest generalnie ustawiana wewnętrzna pamięć danych albo dostępny obszar pamięci dla lokalnych zmiennych programowych jest zbyt mały. Alarm może wystąpić tylko przy MDA.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Przeanalizować fragment programu obróbki:

1. Czy przy definicjach zmiennych wybierano zawsze najbardziej celowy typ danych? (źle np. REAL dla bitów danych - lepiej: BOOL).
2. Czy zmienne lokalne można zastąpić zmiennymi globalnymi?

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

14080 Kanał %1 blok %2 cel skoku nie został znaleziony

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = cel skoku

Wyjaśnienie
Przy skokach warunkowych i bezwarunkowych cel skoku musi być blokiem z etykietą zawartym w programie (nazwa symboliczna zamiast numeru bloku). Jeżeli przy szukaniu w zaprogramowanym kierunku nie zostanie znaleziony cel skoku z podaną etykietą, wówczas wystąpi alarm.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Sprawdzić program obróbki NC co do następujących możliwości błędu: 1. Skontrolować, czy określenie celu jest identyczne z etykietą. 2. Czy zgadza się kierunek skoku? 3. Czy etykieta została zakończona dwukropkiem?
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14082 Kanał %1 blok %2 etykieta %3 nie znaleziono fragmentu programu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = etykieta startowa albo końcowa
Wyjaśnienie	Nie znaleziono punktu startowego dla powtórzenia fragmentu programu z CALL <nazwa programu> BLOK <etykieta startowa> TO <etykieta końcowa> albo to samo powtórzenie programu wywołano rekursywnie.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Sprawdzić w programie użytkownika etykietę startową i końcową powtórzenia części programu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14085 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna instrukcja

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Instrukcję ‘TML()’ wolno stosować tylko w podprogramie, który zastępuje polecenie T
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14088 Kanał %1 blok %2 oś %3 pozycja wątpliwa

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zaprogramowano pozycję osi, która jest większa od 3.40e+38 przyrostów. Ten alarm można wyłączyć bitem 11 w $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14090 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny numer D

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

Wyjaśnienie
Pod adresem D zaprogramowano wartość mniejszą od zera.

Do każdego aktywnego narzędzia przyporządkowywany jest automatycznie zestaw parametrów z 25 wartościami korekcji. Każde narzędzie może wykazywać 9 zestawów parametrów (D1 - D9, pozycja podstawowa to D1). Zmiana numeru D powoduje uaktywnienie nowego zestawu parametrów (D0 służy do odwołania wartości korekcji).

```
N10 G.. X... Y... T15          ; aktywny zestaw parametrów D1 z T15
N50 G.. X... D3 M..            ; aktywny zestaw parametrów D3 z T15
N60 G.. X.. T20                ; aktywny zestaw parametrów D1 z T20
```

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zaprogramować numery D w dopuszczalnym zakresie wartości (D0, D1 do D9).

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

14091 Kanał %1 blok %2 funkcja niedopuszczalna, indeks: %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Indeks

Wyjaśnienie
Zaprogramowano lub uruchomiono taką funkcję, która jest niedopuszczalna w aktualnym kontekście programu. Funkcja ta bliżej opisana jest w parametrze ‘Indeks’:
Indeks == 1: Zostało zaprogramowane polecenie “RET“ w głównej płaszczyźnie programowej
Indeks == 2: konflikt “anulowanie płaszczyzny“/“skasuj liczbę przebiegów“ i "samoczynne GET"
Indeks == 3: konflikt startu Asup bezpośrednio po wybraniu zmiany zapisu w pamięci (do P3)
Indeks == 4: zaprogramowana MD MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G153/G53 w przypadku G53

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Indeks == 1: Polecenie “RET“ zastąpić przez M17/M30
Indeks == 2: Po wywołaniu podprogramu, do którego odnosi się “anulowanie płaszczyzny“/“skasuj liczbę przebiegów, wstawić blok pomocniczy (np. M99)
Indeks == 3: Zmiana zapisu bloku pomocniczego (np. M99), następnie uruchomić Asup (do P3)
Indeks == 4: W przypadku MD MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G53/G153 w bloku G75 nie uaktywniać

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

14092 Kanał %1 blok %2 oś %3 jest nieprawidłowym typem osi

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Wystąpił jeden z 3 następujących błędów programowania:

1. Słowo kluczowe WAITP(x) ”Czekaj ze zmianą bloku, aż podana oś pozycjonowania osiągnie swój punkt końcowy” zostało zastosowane dla osi, która w ogóle nie jest osią pozycjonowania.
2. G74 ”Bazowanie do punktu odniesienia z programu” zostało zaprogramowane dla wrzeciona. (Dopuszczalne są tylko adresy osi).
3. Słowo kluczowe POS/POSA zastosowano dla wrzeciona. (Dla pozycjonowania wrzeciona należy zaprogramować słowa kluczowe SPOS i SPOSA).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4. Gdy alarm wystąpi z funkcją gwintowania otworu, wówczas jest możliwa następująca przyczyna: wrzeciono prowadzące nie znajduje się w stanie regulacji położenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Skorygować program obróbki zależnie od wyżej opisanego błędu.

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

14093 Kanał %1 blok %2 przedział toru <= 0 przy interpolacji wielomianowej

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

Wyjaśnienie: Przy interpolacji wielomianowej POLY zaprogramowano pod słowem kluczowym dla długości wielomianu Stop interpretatora wartość ujemną albo 0.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję “blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcji ustawi się na błędnym bloku. Skorygować podawanie wartości pod PL = ...

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

14094 Kanał %1 blok %2 stopień wielomianu został zaprogramowany większy od 3 dla interpolacji wielomianowej

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

Wyjaśnienie: Stopień wielomianu przy interpolacji wielomianowej wynika z liczby zaprogramowanych współczynników osi. Maksymalny możliwy stopień wielomianu wynosi 3, tzn. osie zależne są od funkcji:

$f(p) = a0 + a1\ p + a_2\ p2 + a3\ p3$

Współczynnik a0 jest pozycją rzeczywistą przy starcie interpolacji i nie jest programowany!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zredukować liczbę współczynników. Blok wielomianu może mieć maksymalnie postać:
N1 POLY PO[X]=(1.11, 2.22, 3.33) PO[Y]=(1.11, 2.22, 3.33)
PO[n]=... PL=44

n ... identyfikator osi, maks. 8 osi torowych na blok.

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

14095 Kanał %1 blok %2 za mały promień przy programowaniu okręgu

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

Wyjaśnienie: Podano zbyt mały promień okręgu przy programowaniu promienia tzn. zaprogramowany promień jest mniejszy od połowy odstępu między punktem startowym i końcowym.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14096 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalne przekształcenie typu

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

Wyjaśnienie
W trakcie przebiegu programu w wyniku przyporządkowania wartości do zmiennych albo operacji arytmetycznej dane zostały tak powiązane, że muszą zostać przekonwertowane na inny typ. Doszłoby przy tym do przekroczenia zakresu wartości.

Zakresy wartości poszczególnych typów zmiennych:
- REAL: właściwość: liczby ułamkowe z kropką dziesiętną, zakres wartości: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: właściwość: liczby całkowite ze znakiem, zakres wartości: +/-(231-1)
- BOOL: właściwość: wartość logiczna TRUE, FALSE, zakres wartości: 0,1
- CHAR: właściwość: 1 znak ASCII, zakres wartości: 0-255
- STRING: właściwość: ciąg znaków (max 100 wartości), zakres wartości: 0-255
- AXIS: właściwość: adresy osi, zakres wartości: tylko nazwy osi
- FRAME: właściwość: dane geometryczne, zakres wartości: jak drogi w osi

Przegląd typów konwersji:

- z REAL na: REAL: tak, INT: tak*, BOOL: tak1), CHAR: tak*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z INT na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: gdy wartość 0 ... 255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z BOOL na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak, CHAR: tak, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- z CHAR na: REAL: tak, INT: tak, BOOL: tak1), CHAR: tak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- ze STRING na: REAL: -, INT: -, BOOL: tak2), CHAR: tylko gdy 1 znak, STRING: tak, AXIS: -, FRAME: -
- z AXIS na: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: tak, FRAME: -,
- z FRAME na REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: tak

1) Wartość <> odpowiada TRUE, wartość ==0 odpowiada FALSE.
2) Długość łańcucha znaków 0=> FALSE, poza tym TRUE.
3) Gdy tylko 1 znak
Nie można dokonywać przekształceń z typu AXIS i FRAME na typ AXIS i FRAME.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Tak zmienić część programu, aby uniknąć przekroczenia zakresu wartości, np. przez zmienioną definicję zmiennej.

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

14097 Kanał %1 blok %2 nie można przekształcić łańcucha znaków na typ AXIS

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

Wyjaśnienie
Wywołana funkcja AXNAME - przekształcenie przekazanego parametru z typu STRING na nazwę osi (wartość zwrotna) typu AXIS - nie znalazła tego identyfikatora osi w danych maszynowych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Prosimy powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzenie przekazanego parametru (nazwa osi) funkcji AXNAME, czy oś geometryczna, kanału lub maszyny o tej nazwie została zaprojektowana (skonfigurowana) przez dane maszynowe:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10 000: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
20 070: AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
20 080: AXCONF_CHANAX_NAME_TAB.

Przekazywany łańcuch znaków wybrać odpowiednio do nazwy osi, ewent. zmienić nazwę osi w danych maszynowych. (Jeżeli zmiana nazwy ma nastąpić przez program obróbki NC, należy najpierw tę zmianę uaktywnić poprzez ”Power-On”).

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

14098 Kanał %1 blok %2 błąd konwersji: nie znaleziono obowiązującej liczby

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

Wyjaśnienie: Łańcuch znaków nie przedstawia aktualnej liczby INT względnie REAL.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki. Jeżeli chodzi tu o wprowadzanie, istnieje możliwość sprawdzenia poprzez predefiniowaną funkcję ISNUMBER (z takim samym parametrem), czy łańcuch znaków przedstawia liczbę.

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

14099 Kanał %1 blok %2 zbyt długi wynik przy powiązaniu łańcuchów znaków

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

Wyjaśnienie: Wynik powiązania łańcuchów znaków daje łańcuch, który jest większy od maksymalnej długości łańcucha akceptowanej przez system.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Dopasować program obróbki. Za pomocą funkcji STRLEN można sprawdzić wielkość łańcucha sumarycznego, zanim zostanie przeprowadzone powiązanie.

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

14100 Kanał %1 blok %2 transformacja orientacji nie istnieje

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

Wyjaśnienie: Dla jednego kanału można ustawić poprzez dane maszynowe 4 zespoły transformacji (rodzaje transformacji). Alarm wystąpi wówczas, gdy słowem kluczowym TRAORI(n) (n ... numer zespołu transformacji) wywołamy zespół transformacji, dla którego nie są jednak ustawione dane maszynowe.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Nacisnąć przycisk NC-Stop i przyciskiem programowanym KOREKTA PROGRAMU wybrać funkcję “blok korekcyjny”. Wskaźnik korekcji ustawi się na błędnym bloku.

- Kontrola numeru zespołu transformacji przy wywołaniu w programie obróbki słowem kluczowym TRAORI(n) (n ... numer zespołu transformacji).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wprowadzenie danych maszynowych dla tego zespołu transformacji z następnym uaktywnieniem poprzez ”Power On”.

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

14101 Kanał %1 blok %2 transformacja orientacji nie jest aktywna

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

Wyjaśnienie: Przez kąty Eulera lub wektor zaprogramowano zorientowanie, a transformacja orientacji nie jest aktywna, tzn. brakuje słowa kluczowego TRAORI(n) (n ... numer zespołu transformacji).

Przykład prawidłowego zaprogramowania transformacji:
```
N100 ... TRAORI(1)
N110 G01 X... Y... ORIWKS
N120 A3... B3... C3...
N130 A3... B3... C3...
 :
N200 TAFOOF
```

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Przed zastosowaniem transformacji należy słowem kluczowym TRAORI(n) podać numer zespołu transformacji (n między 1 a 4).

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

14102 Kanał %1 blok % zaprogramowany stopień wielomianu większy od 5 dla kąta wektora orientacji

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

Wyjaśnienie: Przy interpolacji wielomianowej zaprogramowano dla wektora orientacji stopień wielomianu większy niż pięć.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

14110 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano kąt Eulera i składowe wektora orientacji

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

Wyjaśnienie: Zaprogramowano jednocześnie kąt Eulera i składowe wektora orientacji.

Przykład:
```
N50 TRAORI (1)
N55 A2=10 B2=20 C3=50 ; alarm, ponieważ kąt Eulera i wektor orientacji.
```

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Programować ”zgodność rodzajową”, tzn. przy włączonej transformacji programować tylko kąty Eulera lub tylko wektory orientacji (biegunowe).

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14111 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano kąt Eulera, wektor orientacji i osie transformacji

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano jednocześnie zorientowanie kątami Eulera albo składowymi wektora orientacji i osie maszyny zależne od zorientowania.

Przykład:
N50 TRAORI (1)
N55 A2=70 B2=10 C2=0 X50 ; alarm, ponieważ zaprogramowano kąt Eulera i osie

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zaprogramować ”zgodność rodzajową”, tzn. przy włączonej transformacji programować albo tylko kąty Eulera albo tylko wektory orientacji (biegunowe) albo wyłączyć transformację (TRAFOOF) i zorientowanie narzędzia ustawić przez zaprogramowanie osi dodatkowych.

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

14112 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana droga orientacji nie jest możliwa

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

Wyjaśnienie
Przy transformacji 5-cio osiowej obie osie orientacji tworzą układ współrzędnych składający się z "południków i równoleżników" na powierzchni kuli.

Jeżeli interpolacja biegnie przez punkt biegunowy, ruch następuje tylko w 5. osi, oś 4. utrzymuje swoją pozycję startową. Jeśli zaprogramowano ruch, który nie przebiega dokładnie przez punkt biegunowy lecz blisko obok niego, nastąpi odchyłka od zadanej interpolacji, gdy droga przecina okrąg zdefiniowany przez daną maszynową: 24530 TRAFO5_NON_POLE_LIMIT_1 (kąt przełączenia, odnoszący się do 5. osi). Interpolowany kontur przebiega wówczas przez biegun (w bezpośredniej bliskości bieguna 4. oś musiałaby w przeciwnym wypadku gwałtownie przyspieszyć a następnie znowu hamować).

W wyniku tego w punkcie końcowym dla 4. osi powstaje odchyłka pozycji w stosunku do zaprogramowanej wartości. Maksymalnie dopuszczalny kąt a, który mogą wyznaczać tor zaprogramowany i interpolowany, jest zapisany w MD 24540 TRAFO5_POLE_LIMIT.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
W pobliżu bieguna stosować zawsze programowanie osi. Należy zasadniczo zaniechać programowania orientacji narzędzia w pobliżu bieguna, ponieważ prowadzi to zawsze do problemów z dynamiką.

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

14113 Kanał %1 blok %2 zaprogramowany kąt wyprzedzenia jest zbyt duży

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

Wyjaśnienie
Nie ma dalszych wyjaśnień.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

14114 Kanał %1 blok %2 zaprogramowany kąt boczny jest zbyt duży

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie ma dalszych wyjaśnień.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14115 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna definicja powierzchni obrabianego przedmiotu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowane wektory normalnych powierzchni na początku i na końcu bloku są przeciwne skierowane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14116 Kanał %1 blok %2 programowanie absolutne orientacji przy aktywnym ORIPATH

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Orientację podano jako absolutną (np. przez wektor biegunowy), chociaż aktywne jest ORIPATH. Przy aktywnym ORIPATH orientacja określana jest z kąta wyprzedzenia i kąta bocznego w stosunku do stycznej toru i wektora normalnej powierzchni.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14117 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano kąta lub kierunku stożka

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy interpolacji pobocznicy stożka orientacji (ORICONCW i ORICONCC) musi zostać zaprogramowany albo kąt rozwarcia albo wektor kierunkowy stożka. W przeciwnym przypadku zmiana orientacji nie będzie jednoznacznie zdefiniowana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14118 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano orientacji końcowej

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

Przy interpolacji orientacji na powierzchni bocznej stożka nie zaprogramowano orientacji końcowej. Tym samym zmiana orientacji nie jest jednoznacznie zdefiniowana.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14119 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano orientacji pośredniej

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

Przy interpolacji orientacji na powierzchni bocznej stożka funkcją ORICONIO musi obok orientacji końcowej zostać zaprogramowana również orientacja pośrednia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14120 Kanał %1 blok %2 określenie płaszczyzn dla programowanej orientacji jest niemożliwe

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowane wektory orientacji (biegunowe) w punkcie początkowym i końcowym bloku tworzą kąt 180 stopni. Dlatego nie można określić płaszczyzny interpolacji.

Przykład:
N50 TRAORI (1)
N55 A3=0 B3=0 C3=1
N60 A3=0 B3=0 C3=-1 ; wektor tego bloku jest ustawiony dokładnie w przeciwnym kierunku w stosunku do wektora w poprzedzającym bloku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Tak zmienić program obróbki, aby wektory orientacji bloku nie były ustawione w dokładnie przeciwnym kierunku - np. podzielić blok na 2 bloki częściowe.

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

14122 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano kąt i kierunek stożka

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

Wyjaśnienie
Przy interpolacji powierzchni bocznej stożka funkcjami ORICONCW i ORICC wolno zaprogramować tylko albo kąt rozwarcia albo kierunek stożka. Nie wolno natomiast jednego i drugiego zaprogramować jednocześnie w jednym bloku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14123 Kanał %1 blok %2 za mały kąt rozwarcia stożka

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy interpolacji powierzchni bocznej stożka zaprogramowany kąt rozwarcia stożka musi być większy od połowy kąta między orientacją startową i końcową. W innym przypadku stożka nie można zdefiniować.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14124 Kanał %1 blok %2 styczna startowa dla orientacji wynosi zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy interpolacji powierzchni bocznej stożka z kontynuacją styczną (ORICONTO) styczna startowa orientacji musi być nierówna zeru.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	- Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

14125 Kanał %1 blok %2 zaprogramowany obrót jest niemożliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowany obrót orientacji narzędzia nie może zostać wykonany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14129 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano osie orientacji i składowe wektora orientacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowano jednocześnie kąt orientacji i składowe wektora orientacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14130 Kanał %1 blok %2 podano zbyt wiele wartości inicjalizacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy przyporządkowywaniu tablicy za pomocą SET podano w przebiegu programu więcej wartości inicjalizacji, niż istnieje elementów tablicy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zredukować liczbę wartości inicjalizacyjnych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14131 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano osie orientacji oraz kąt wyprzedzenia / boczny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jednocześnie zaprogramowano kąt orientacji oraz kąt wyprzedzenia lub kąt boczny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14132 Kanał %1 blok %2 błędnie zaprojektowano osie orientacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprojektowanie osi orientacji nie pasuje do kinematyki maszyny. Np. również gdy system pomiaru długości dla osi obrotowych nie jest nastawiony.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dopasować dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

14133 Kanał %1 blok %2 niedozwolony kod G dla definicji orientacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Programowanie funkcji G z grupy 50. jest niedopuszczalne tylko wtedy, gdy dana maszynowa ORI_DEF_WITH_G_CODE ustawiona jest na TRUE.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Dopasować dane maszynowe
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14134 Kanał %1 blok %2 niedozwolony kod G dla interpolacji orientacji

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

Wyjaśnienie
Programowanie funkcji G z grupy 51. jest dopuszczalne tylko wtedy, gdy dana maszynowa ORI_DEF_WITH_G_CODE ustawiona jest na TRUE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Dopasować dane maszynowe.

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

14136 Kanał %1 blok %2 wielomian orientacji jest niedozwolony

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

Wyjaśnienie
Programowanie wielomianów orientacji zarówno dla kątów (PO[PHI], PO[PHI] jak również dla współrzędnych punktu odniesienia na narzędziu (PO[XH], PO[YH], PO[ZH] jest niedozwolone. Wielomiany orientacji mogą być programowane tylko wtedy, gdy transformacja orientacji jest aktywna i zmiana orientacji następuje przez interpolację wektora (ORIVECT, ORICONxxx, ORICURVE), tzn. zmiana orientacji nie może następować poprzez interpolację osi (ORIAXES).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blok korekcyjny z reorganizacją
- Zatrzymanie interpretera

Pomoc
Zmienić program NC

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

14137 Kanał %1 blok %2 wielomiany PO[PHI] i PO[PSI] są niedppuszczalne

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

Wyjaśnienie
Wielomian dla kątów PHI i PSI wolno jest zaprogramować tylko wtedy, gdy interpolacja orientacji następuje w płaszczyźnie między orientacją startową i końcową (ORIVECT, ORIPLANE) albo na stożku (ORICONxxx). Jeżeli jest aktywny rodzaj interpolacji ORICURVE, nie mogą być programowane wielomiany dla kątów PHI i PSI.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blok korekcyjny z reorganizacją
- Zatrzymanie interpretera

Pomoc
Zmienić program NC.

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

14138 Kanał %1 blok %2 wielomiany PO[XH], PO[YH] i PO[ZH]

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

Wyjaśnienie
Wielomiany dla współrzędnych punktu odniesienia na narzędziu (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]) mogą być programowane tylko wtedy, gdy jest aktywny rodzaj interpolacji ORICURVE. Jeżeli jest aktywne ORIVECT, ORIPLANE, ORICONxxx, nie mogą być programowane wielomiany dla współrzędnych XH, YH i ZH.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blok korekcyjny z reorganizacją - Zatrzymanie interpretera
Pomoc	Zmienić program NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14139 Kanał %1 blok %2 wielomian dla kąta obrotu PO[THT] jest niedozwolony

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Wielomian dla kąta obrotu orientacji (PO[THT]) może być programowany tylko wtedy, gdy aktywna transformacja to obsługuje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Blok korekcyjny z reorganizacją - Zatrzymanie interpretera
Pomoc	Zmienić program NC
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14140 Kanał %1 blok %2 niedozwolone zaprogramowanie położenia bez transformacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Do pozycji osi została zaprogramowana informacja o położeniu bez aktywnej transformacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Dopasować program
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

14144 Kanał %1 blok %2 niedozwolony ruch PTP

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dla ruchu, który nie jest G0 lub G1, został zaprogramowany kod G PTP.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Dopasować program
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

14146 Kanał %1 blok %2 niedozwolony ruch CP albo PTP bez transformacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dla ruchu zaprogramowany został kod G CP lub PTP bez aktywnej transformacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Dopasować program
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

14148 Kanał %1 System odniesienia dla ruchu ręcznego w układzie kartezjańskim jest niedozwolony

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	W danej nastawczej SC_CART_JOG_MODE wpisano niedozwoloną wartość dla systemu odniesienia przy ruchu ręcznym w układzie kartezjańskim.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wpisać dopuszczalną wartość w danej nastawczej SC_CART_JOG_MODE
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

14150 Kanał %1 blok %2 numer nośnika narzędzi został w niedopuszczalny sposób zaprogramowany lub uzgodniony (MD)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowano numer nośnika narzędzi, który jest ujemny lub większy od danej maszynowej MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zaprogramować obowiązujący numer nośnika narzędzi wzgl. dopasować daną maszynową MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14151 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny obrót nośnika narzędzi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Uaktywniono nośnik narzędzi, w przypadku którego kąt obrotu jest nierówny zeru, chociaż nie została zdefiniowana przynależna oś. Oś obrotu jest wówczas nie zdefiniowana, gdy wszystkie trzy składowe kierunkowe wynoszą zero.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Kąt obrotu ustawić na zero wzgl. zdefiniować przynależną oś obrotu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14152 Kanał %1 blok %2 nośnik narzędzia: nie obowiązująca orientacja. Kod błędu: %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = kod błędu
Wyjaśnienie	Za pomocą aktywnego frame próbowano zdefiniować orientację narzędzia , która jest nieosiągalna przy aktualnej kinematyce nośnika narzędzi. Przypadek taki może wystąpić zawsze wtedy, gdy obie osie obrotu nośnika narzędzi nie są prostopadłe do siebie, lub gdy nośnik narzędzi ma mniej niż dwie osie obrotu, albo gdy muszą zostać nastawione pozycje osi obrotowych, które naruszają odnośne granice osi. Z alarmem jest wyprowadzany kod błędu, który dokładniej specyfikuje przyczynę:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu ma następujące znaczenie:
1: 1. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza dolną granicę
2: 1. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza górną granicę
10: 2. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza dolną granicę
20: 2. oś obrotowa pierwszego rozwiązania narusza górną granicę
100: 1. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza dolną granicę
200: 1. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza górną granicę
1000: 2. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza dolną granicę
2000: 2. oś obrotowa drugiego rozwiązania narusza górną granicę
3: Żądanej orientacji nie da się nastawić z daną konfiguracją osi
Może jednocześnie wystąpić wiele kodów błędów, które sygnalizują naruszenie granic osi.
Ponieważ przy naruszeniu granicy osi próbuje się, przez dodawanie wzgl. odejmowanie wielokrotności 360 stopni, uzyskać obowiązującą pozycję w ramach dozwolonych granic osi, nie jest jednoznacznie zdefiniowane, o ile jest to niemożliwe, czy jest naruszona dolna czy górna granica osi.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Zmienić program obróbki (TOABS zamiast TCOFR, uaktywnić inny frame, zmienić dane nośnika narzędzi, zmienić płaszczyznę obróbki G17-G19)

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

14153 Kanał %1 blok %2 nieznany typ nośnika narzędzi: %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = Typ nośnika narzędzi

Wyjaśnienie: W $TC_CARR23[] podany został nie obowiązujący typ nośnika narzędzi.

Dopuszczalne są tylko: t, T, p, P, m, M.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: Zmienić treść danych nośnika narzędzi.

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

14154 Kanał %1 blok %2 wielkość korekcji dokładnej w parametrze %3 orientowanego nośnika narzędzi %4 jest za duża

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nie obowiązujący parametr orientowanego nośnika narzędzi
%4 = numer orientowanego nośnika narzędzi

Wyjaśnienie: Maksymalna dopuszczalna wartość korekcji dokładnej w orientowanym nośniku narzędzi jest ograniczona przez daną maszynową $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN dla wielkości liniowych i przez daną maszynową $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT dla wielkości rotacyjnych. Alarm może wystąpić tylko wtedy, gdy dana nastawcza $SC_TOCARR_FINE_CORRECTION jest nierówna zeru.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Podać obowiązującą wartość korekcji dokładej.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

14155 Kanał %1 blok %2 nie obowiązująca definicja frame bazowego dla offsetu nośnika narzędzi

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

Wyjaśnienie Jeśli wybór nośnika narzędzi prowadzi do zmiany offsetu stołu, musi zostać zdefiniowany obowiązujący frame bazowy dla uwzględnienia tego przesunięcia, patrz do niniejszego również dana maszynowa 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc Zmienić program obróbki lub daną maszynową 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

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

14156 Kanał %1 błąd wyboru nośnika narzędzi przy resetowaniu

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Przez nastawienia w RESET_MODE_MASK zażądano, by aktywny orientowany nośnik narzędzi pozostał zachowany po zresetowaniu. W tym celu wybór starego orientowanego nośnika jest cofany i następuje ponowny wybór z ewentualnie zmienionymi danymi. Jeżeli przy ponownym wyborze nastąpi błąd, jest wyprowadzany ten alarm (jako wskazówka ostrzegawcza) i następuje próba wybrania orientowanego nośnika narzędzi w położeniu podstawowym. Gdy ta druga próba zakończy się pomyślnie, cykl zresetowania jest kontynuowany bez dalszych alarmów.

Typowe jest występowanie alarmu tylko wtedy, gdy wybór starego orientowanego nośnika narzędzi został wybrany przy pomocy TCOFR i przed zresetowaniem zostały zmienione kierunki jego osi w ten sposób, że ustawienie odpowiednio do przynależnego frame jest już niemożliwe. Jeżeli ten alarm zostanie wywołany przez inną przyczynę, wówczas będzie ona również przy próbie wyboru w położeniu podstawowym prowadzić do alarmu, który jest wówczas dodatkowo wyświetlany tekstem jawnym.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić program.

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

14157 Kanał %1 blok %2 niedozwolony typ interpolacji w przypadku MOVT

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

Wyjaśnienie Dla MOVT musi być aktywna interpolacja liniowa lub spline (G0, G1, ASPLINE, BSPLINE, CSPLINE).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc Zmienić program.

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

14159 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano więcej niż dwa kąty ROTS lub AROTS

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Przy pomocy poleceń językowych ROTS wzgl. AROTS są opisywane obroty frame przy pomocy kątów przestrzennych. Przy tym wolno zaprogramować maksymalnie 2 kąty.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc Zmienić program.

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

14160 Kanał %1 blok %2 wybór długości narzędzia bez podania osi geometrycznej

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

Wyjaśnienie Jeśli przy korekcji długości narzędzia słowem H i G43/G44 w trybie ISO_2 jest poprzez daną maszynową $MC_TOOL_CORR_MODE uaktywniony wariant C (długość narzędzia działa w zaprogramowanej osi), musi być zawsze jednocześnie podana minimum jedna oś geometryczna.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc Zmienić daną maszynową $MC_TOOL_CORR_MODE lub program obróbki.

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

14165 Kanał %1 blok %2 aktywny numer T nie pasuje do wybranego narzędzia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer H/D trybu ISO
%4 = numer narzędzia

Wyjaśnienie Jeżeli w trybie ISO_2 jest programowany numer H albo D, musi on być w aktywnym narzędziu. Aktywnym narzędziem musi być również narzędzie wprowadzone jako ostatnie do pozycji roboczej na wrzecionie prowadzącym albo prowadzącym nośniku narzędzi. Jeżeli numeru H wzgl. D nie ma na tym narzędziu, jest wyzwalany ten alarm.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- - Lokalna reakcja na alarm.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc Prawidłowo nastawić numer H

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

14170 Kanał %1 blok %2 niedozwolony typ interpolacji przy korekcji długości narzędzia

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

Wyjaśnienie Jeśli w trybie ISO_2 aktywowana jest korekcja narzędzia (G43/G44), musi być aktywna interpolacja liniowa.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc Zmienić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

14180 Kanał %1 blok %2 numer H nie jest zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer H trybu ISO
Wyjaśnienie	Podany numer H nie jest przyporządkowany do żadnego narzędzia (ISO_2)
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14185 Kanał %1 blok %2 numer D nie jest zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer D trybu ISO
Wyjaśnienie	Podany numer D nie jest przyporządkowany do żadnego narzędzia (tryb językowy ISO_2)
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14190 Kanał %1 blok %2 Numer H z G49

Parametry	%1 = numer kanału . %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	Równocześnie zaprogramowano funkcję G49 (wybór korekcji długości narzędzia) i słowo H z wartością różną od 0.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14195 Kanał %1 blok %2 numer D równocześnie z G49

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta.
Wyjaśnienie	Równocześnie zaprogramowano funkcję G49 (wybór korekcji długości narzędzia) i słowo D z wartością różną od D0.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

14196 Kanał %1 blok %2 błąd %3 przy interpretacji $SC_CUTDIRMOD

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

Wyjaśnienie: Przy interpretacji łańcucha znaków zawartego w danej nastawczej $SC_CUTDIRMOD wystąpił błąd. Ta dana nastawcza jest zawsze czytana przy nowym wyborze ostrza. Numer błędu podaje jego przyczynę:

1: Łańcuch znaków zawiera tylko znaki puste albo znak liczby
2: Nieznana nazwa frame po $P_
3: Brak dwukropka po pierwszej obowiązującej nazwie frame
4: Brak miejsca w pamięci przy wewnętrznym utworzeniu frame
5: Nie obowiązujący indeks frame
6: Po kompletnym łańcuchu znaków rozpoznano dalsze znaki
7: Po dwukropku brakuje drugiej nazwy frame
8: Niedopuszczalny obrót frame (normalne powierzchni są obrócone w stosunku do siebie o 90 stopni albo więcej)
9: Nie obowiązujący łańcuch frame (pierwszy frame musi w łańcuchu frame leżeć przed drugim frame)
10: Nie obowiązująca nazwa osi
11: Oś nie jest osią obrotową
20: Nie obowiązujące podanie kąta (wartość liczbowa)
30: Nie obowiązujący kąt obrotu (nie całkowitoliczbowa wielokrotność 90 stopni)

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc: Do danej nastawczej $SC_CUTDIRMOD wpisać obowiązujący łańcuch znaków.

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

14197 Kanał %1 blok %2 równocześnie zaprogramowano numer D i numer H

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

Wyjaśnienie: Równocześnie zaprogramowano słowo D i słowo H

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

14198 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna zmiana kierunku narzędzia przy TOOL Offset

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Jeżeli aktywny jest offset w kierunku narzędzia , to nie wolno jest przełączyć na blok, w którym zmienia się przyporządkowanie osi offsetu do osi kanału (zmiana płaszczyzny, zmiana narzędzia narzędzie frezarskie <=> narzędzie tokarskie , zmiana osi geometrycznych)

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
- Zmienić program obróbki
- Wyzerować offset w kierunku narzędzia

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

14199 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna zmiana płaszczyzny dla narzędzia ze składową średnicową

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

Wyjaśnienie Jeśli narzędzie posiada składową zużycia albo długości, które dla osi poprzecznej traktowana jest jako wartość średnicy (nastawiony jest bit 0 i/albo bit 1 w MD $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK) i nastawiony jest dodatkowo bit 2 w tej danej maszynowej, wówczas odnośne narzędzie może być używane tylko w płaszczyźnie aktywnej przy wyborze narzędzia. Zmiana płaszczyzny prowadzi do alarmu.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
- Zmienić program obróbki.
- Cofnąć bit 2 w MD $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK

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

14200 Kanał %1 blok %2 ujemny promień biegunowy

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

Wyjaśnienie Przy podawaniu punktu końcowego bloku ruchu z G00, G01, G02 lub G03 we współrzędnych biegunowych, promień biegunowy podany pod słowem kluczowym RP=... jest ujemny.

Definicja pojęcia:

- Podawanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Skorygować program obróbki NC - dopuszczalne jest podawanie dla współrzędnej promieniowej tylko dodatnich, absolutnych wartości, które wyznaczają odległość między aktualnym biegunem a punktem końcowym bloku. (Kierunek ustalany jest przez współrzędną biegunową AP=...).

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14210 **Kanał %1 blok %2 Zbyt duża współrzędna kątowa**

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

Wyjaśnienie
Przy podawaniu punktu końcowego bloku ruchu postępowego z G00, G01, G02 lub G03 we współrzędnych biegunowych przekroczony został zakres wartości współrzędnej biegunowej, zaprogramowany pod słowem kluczowym AP=.... Obejmuje on zakres od -360 do +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną biegunową i współrzędną promieniową w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ...do ostatniego zaprogramowanego punktu płaszczyzny, G111 ...do punktu zerowego aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ...do ostatniego bieguna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować program obróbki NC - dopuszczalny zakres wprowadzania dla współrzędnej kątowej znajduje się między wartościami -360 i +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.

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

14250 **Kanał %1 blok %2 ujemny współrzędna promieniowa**

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

Wyjaśnienie
Przy ponownym ustalaniu bieguna przez G110, G111 albo G112 we współrzędnych biegunowych, współrzędna promieniowa podany pod słowem kluczowym RP=... jest ujemna. Dopuszczalne są jedynie dodatnie, absolutne wartości.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).
- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować program obróbki NC - dopuszczalne jest podawanie dla współrzędnej promieniowej tylko dodatnich, absolutnych wartości, które wyznaczają odległość między punktem odniesienia a nowym biegunem. (Kierunek ustalany jest przez współrzędną kątową AP=...).

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

14260 **Kanał %1 blok %2 zbyt duża współrzędna kątowa**

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

Wyjaśnienie
Przy ponownym ustalaniu bieguna przez G110, G111 albo G112 we współrzędnych biegunowych, przekroczony został zakres wartości współrzędnej kątowej podany pod słowem kluczowym AP=.... Obejmuje on zakres od -360 do +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.
Definicja pojęć:
- Podanie punktu końcowego bloku poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do aktualnego bieguna (warunki drogowe: G00/G01/G02/G03).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Ponowne ustalenie bieguna poprzez współrzędną kątową i współrzędną promieniową, w odniesieniu do punktu odniesienia wybranego przez warunek G. G110 ... ostatni zaprogramowany punkt płaszczyzny, G111 ... punkt zerowy aktualnego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu, G112 ... ostatni biegun.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować program obróbki NC - dopuszczalny zakres wprowadzania dla współrzędnej kątowej leży między wartościami -360 i +360 stopni z rozdzielczością 0.001 stopnia.

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

14270 Kanał %1 blok %2 błędnie zaprogramowany biegun

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

Wyjaśnienie
Przy ustalaniu bieguna zaprogramowano oś, która nie zalicza się do wybranej płaszczyzny obróbki. Programowanie we współrzędnych biegunowych odnosi się zawsze do płaszczyzny włączonej przez G17 do G19. Obowiązuje to także dla ustalania nowego bieguna za pomocą G110, G111 lub G112.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki NC - programować wolno tylko obie osie geometryczne tworzące aktualną płaszczyznę obróbki.

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

14280 Kanał %1 blok %2 błędnie zaprogramowane współrzędne biegunowe

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

Wyjaśnienie
Punkt końcowy wyświetlanego bloku został zaprogramowany zarówno w układzie współrzędnych biegunowych (przez AP=..., RP=...), jak i w kartezjańskim układzie współrzędnych (adresy osi X, Y, ...).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki NC - ruch w osi wolno podawać tylko jednym w układzie współrzędnych.

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

14290 Kanał %1 blok %2 W interpolacji wielomianowej zaprogramowano wielomian o stopniu wyższym niż 5

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

Wyjaśnienie
W interpolacji wielomianowej zaprogramowano wielomian o stopniu wyższym niż piąty. Można programować wielomiany o stopniu max 5.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14300 Kanał %1 blok %2 błędne uaktywnienie nałożenia kółka ręcznego

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

Wyjaśnienie
Nałożenie ruchu kółkiem ręcznym zostało błędnie wywołane:

- 1. w przypadku osi pozycjonowania:
- nałożenie kółka ręcznego zaprogramowane dla osi podziałowej,
- nie zaprogramowano pozycji,
- FA i FDA zaprogramowane dla tej samej osi w bloku
- 2. w przypadku osi uczestniczących w tworzeniu konturu:
- nie zaprogramowano pozycji,
- G60 nie jest aktywne,
- grupa G jest błędna (tylko G01 do CIP).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14310 Kółko ręczne %1 konfiguracja błędna lub nie aktywna

Parametry
%1 = numer kółka ręcznego

Wyjaśnienie
- Z wejść zastosowano napęd z nie istniejącym numerem lub
- nieaktywny napęd dla przyporządkowania kółka ręcznego (ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR) względnie
- zastosowano obwód pomiarowy osi, który pod względem sprzętowym nie istnieje w napędzie.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić konfigurację wejść (dane maszynowe) i/albo sprzęt napędu. Rozruch zostaje przerwany.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

14400 Kanał %1 blok %2 aktywna korekcja promienia narzędzia przy zmianie transformacji

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

Wyjaśnienie
Zmiana transformacji przy aktywnej korekcji promienia narzędzia jest niedozwolona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Korekcji promienia narzędzia w programie obróbki NC dokonać poprzez G40 (w bloku z G00 albo G01) przed zmianą transformacji.

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

14401 Kanał %1 blok %2 transformacja nie istnieje

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

Wyjaśnienie
Żądana transformacja jest niedostępna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Zmienić program obróbki, zaprogramować tylko zdefiniowane transformacje.
- Sprawdzić MD 24100 TRAFO_TYPE_n (czy transformacja przyporządkowuje polecenia programu obróbki).

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

14402 Kanał %1 blok %2 aktywna spline przy zmianie transformacji

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

Wyjaśnienie
Zmiana transformacji w przebiegu krzywej spline jest niedozwolona.
Należy zakończyć ciąg bloków spline.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14403 Kanał %1 blok %2 przebieg wyprzedzający nie jest niezawodnie zsynchronizowany z przebiegiem głównym

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

Wyjaśnienie
Nie jest możliwe całkowicie niezawodne wyprzedzające obliczanie przebiegów ruchów w osiach pozycjonowania. Przez to również pozycja w układzie współrzędnych maszyny nie jest dokładnie znana. Może to spowodować zmianę wieloznaczności transformacji w przebiegu głównym, nie przewidzianą przez przebieg wyprzedzający.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zmienić program obróbki. Zsynchronizować przebieg wyprzedzający i przebieg główny.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

14404 Kanał %1 blok %2 niedozwolona parametryzacja transformacji

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

Wyjaśnienie
Wystąpił błąd przy wyborze transformacji.
Zasadniczo możliwe są następujące przyczyny błędu:
- Jedna z osi wykonujących ruch w transformacji nie ma zezwolenia:
- jest zajęta przez inny kanał (-> udzielić zezwolenia)
- znajduje się w trybie wrzeciona (->udzielić zezwolenia przez SPOS)
- znajduje się w trybie POSA (->udzielić zezwolenia przez WAITP)
- jest konkurencyjną osią pozycjonowania (->udzielić zezwolenia przez WAITP)
- Parametryzacja poprzez dane maszynowe jest błędna
- Przyporządkowanie osi wzgl. osi geometrycznych do transformacji jest błędne
- Dana maszynowa jest błędna (-> zmienić dane maszynowe, zimny start)

Uwaga: osie nie mające zezwolenia ew. nie są zgłaszane poprzez EXINAL_TRANSFORM_PARAMETER = 14404 lecz poprzez EXINAL_ILLEGAL_AXIS = 14092 wzgl. BSAL_SYSERRCHAN_RESET = 1011.
Przyczynami błędu zależnymi od transformacji mogą być przy:
TRAORI: -
TRANSMIT:
- Aktualna pozycja osi maszynowej nie nadaje się do wybrania (np. wybór w biegunie) (-> zmienić nieco pozycję)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Parametryzacja przez dane maszynowe jest błędna
- Nie został spełniony specjalny warunek dla osi maszynowej (np. oś obrotowa nie jest osią modulo) (-> zmienić dane maszynowe, zimny start).

TRACYL:
- Zaprogramowany parametr przy wyborze transformacji jest niedopuszczalny.

TRAANG:
- Zaprogramowany parametr przy wyborze transformacji jest niedopuszczalny
- Parametryzacja przez dane maszynowe jest błędna
- Parametr jest błędny (np. TRAANG: niekorzystna wartość kątowa) (-> zmienić dane maszynowe, zimny start).

Tylko w przypadku aktywnego cyklu kompilacyjnego "transformacja OEM":
- Osie uczestniczące w transformacji muszą być bazowane!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki względnie dane maszynowe.

Tylko w przypadku aktywnego cyklu kompilacyjnego "transformacja OEM":

Przed wyborem transformacji najpierw bazować osie w niej uczestniczące.

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

14410 Kanał %1 blok %2 aktywna spline przy przełączaniu osi geometrycznych

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

Wyjaśnienie
Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona w przebiegu krzywej spline.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14411 Kanał %1 blok %2 aktywna korekcja promienia narzędzia przy przełączaniu osi geometrycznych

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

Wyjaśnienie
Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

14412 Kanał %1 blok %2 aktywna transformacja przy przełączaniu osi geometrycznych

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

Wyjaśnienie
Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej transformacji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo i kontynuować program.

14413 Kanał %1 blok %2 dokładna korekcja narzędzia: przełączanie osi geometrycznej / kanałowej jest niedozwolone

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do kanałowych jest niedozwolona przy aktywnej dokładnej korekcji narzędzia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14414 Kanał %1 blok %2 funkcja GEOAX: błędne wywołanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Parametry przy wywołaniu GEOAX(...) są błędne. Możliwe przyczyny to: • Liczba parametrów jest nieparzysta. • Podano więcej niż 6 parametrów. • Zaprogramowano numer osi geometrycznej, który jest mniejszy od 0 lub większy od 3. • Numer osi geometrycznej został wielokrotnie zaprogramowany. • Identyfikator osi został wielokrotnie zaprogramowany. • Nastąpiła próba przyporządkowania osi kanału do osi geometrycznej, która ma taką samą nazwę jak oś kanału. • Próbowano usunąć z zespołu osi geometrycznych oś, która ma taką samą nazwę jak oś kanału.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki lub blok korekcyjny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14415 Kanał %1 blok %2 sterowanie styczne: przełączenie oś geometryczna / oś kanału jest niedozwolone

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zmiana przyporządkowania osi geometrycznych do osi kanału przy aktywnym sterowaniu stycznym jest niedozwolone.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki, przy pomocy TANGDEL skasować sterowanie styczne.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14420 Kanał %1 blok %2 oś podziałowa %3 frame jest niedopuszczalny

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

Wyjaśnienie
Oś ma wykonywać ruch jako oś podziałowa, aktywny jest jednak frame. Zabronione jest to jednak przez daną maszynową FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić program obróbki. Zmienić daną maszynową CORR_FOR_AXIS_NOT_ALLOWED.

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

14430 Kanał %1 blok %2 oś styczna %3 nie może wykonywać ruchu jako oś pozycjonowania

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

Wyjaśnienie
W osi nadążnej stycznie nie można wykonywać ruchu jako w osi pozycjonowania.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcji z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki, aktywne sterowanie styczne skasować przy pomocy TANGDEL.

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

14432 Kanał %1 blok %2 długość ścięcia narożnika dla osi stycznej %3 wynosi zero.

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Dla osi stycznej, która w przygotowaniu jest sprzęgana, musi zostać podana długość ścięcia narożnika przy uaktywnieniu sterowania stycznego przy pomocy TANGON), w przeciwnym przypadku ew. występujące nierównomierności osi stycznej nie mogą być wygładzane.

Reakcje
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcji z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki

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

14434 Kanał %1 blok %2 wzgl. droga odsunięcia dla osi stycznej %3 nie obowiązująca

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Zaprogramowany w przypadku TLIFT współczynnik r dla względnej drogi odsunięcia musi mieścić się w zakresie 0 =< r < 1.

Reakcje
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcji z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14500 Kanał %1 blok %2 niedozwolone polecenie DEF lub PROC w programie obróbki

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

Wyjaśnienie
Programy obróbki NC z elementami języka wyższego rzędu dzielą się na wstępną część definicyjną i następującą po niej część programową. Przejście nie jest oznaczone w szczególny sposób - po 1. poleceniu programowym nie może nastąpić polecenie definicyjne.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Polecenia definicyjne i PROC ustawić na początku programu.

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

14510 Kanał %1 blok %2 brakuje polecenia PROC przy wywołaniu podprogramu

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

Wyjaśnienie
Przy wywoływaniu podprogramu z przekazaniem parametrów (”call-by-value” lub ”call-by-reference”) wywołany podprogram musi rozpoczynać się poleceniem PROC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Definicję podprogramu przeprowadzić odpowiednio do zastosowanego typu.

1. Zwykła budowa podprogramu (bez przekazania parametrów):
```
% SPF 123456
:
M17
```

2. Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (bez przekazania parametrów):
```
PROC UPNAME
:
M17
ENDPROC
```

3.Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (z przekazaniem parametrów ”call-by-value”):
```
PROC UPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC
```

4. Budowa podprogramu ze słowem kluczowym i nazwą podprogramu (z przekazaniem parametrów ”call-by-reference”):
```
PROC UPNAME (Typ1 VARNAME1, Typ2 VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC
```

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

14520 Kanał %1 blok %2 niedozwolona instrukcja PROC w części definicyjnej danych

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

Wyjaśnienie
Polecenie PROC może znajdować się tylko na początku podprogramu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić odpowiednio program obróbki NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14530 Kanał %1 blok %2 instrukcje EXTERN i PROC nie są zgodne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Podprogramy z przekazywaniem parametrów muszą być znane w programie przed ich wywołaniem. Jeżeli podprogramy występują ciągle (cykle stałe), wówczas sterowanie określa miejsca wywołania przy ładowaniu programu systemowego.. W innym przypadku należy w programie wywołującym zaprogramować instrukcję EXTERN. Przykład: N123 EXTERN UPNAME (TYP1, TYP2, TYP3, ...) Typ zmiennej musi być tutaj koniecznie taki sam lub zgodny z typem ustalonym w definicji (instrukcja PROC); nazwa może być inna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Sprawdzić i skorygować typy zmiennych polecenia EXTERN i PROC pod względem wzajemnej zgodności.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14540 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: min. kąt graniczny został zaprogramowany więcej niż jeden raz (ostrze D%3)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer ostrza, etykieta
Wyjaśnienie	Kąt graniczny narzędzia konturowego może być nierówny zeru tylko w jednym uczestniczącym ostrzu.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić definicję narzędzia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14541 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: max kąt graniczny został zaprogramowany więcej niż jeden raz (ostrze D%3)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer ostrza, etykieta
Wyjaśnienie	Kąt graniczny narzędzia konturowego może być nierówny zeru tylko w jednym uczestniczącym ostrzu.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić definicję narzędzia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14542 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: min kąt graniczny nie został zaprogramowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy definicji narzędzia konturowego albo nie wolno podać kąta granicznego albo zarówno minimalny jak i maksymalny kąt graniczny musi zostać zaprogramowany dokładnie jeden raz.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.
Pomoc	Zmienić definicję narzędzia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14543 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: max kąt graniczny nie został zaprogramowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy definicji narzędzia konturowego albo nie wolno podać kąta granicznego albo zarówno minimalny jak i maksymalny kąt graniczny musi zostać zaprogramowany dokładnie jeden raz.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	Zmienić definicję narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14544 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: ostrze D%3 nie leży między obydwoma ostrzami skrajnymi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer ostrza, etykieta
Wyjaśnienie	Przy definicji narzędzia kształtowego z ograniczeniem przy obiegu przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wszystkie ostrza muszą leżeć między ostrzem z minimalnym i ostrzem z maksymalnym kątem granicznym.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	Zmienić definicję narzędzia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14545 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: ostrze D%3 w pełni obejmuje ostrze D%4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta
%4 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie
Przy definicji narzędzia konturowego są przykładane styczne do kolejnych ostrzy kołowych. Jest to niemożliwe, gdy jedno ostrze jest całkowicie otaczane przez inne.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc
Zmienić definicję narzędzia.

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

14546 Kanał %1 blok narzędzie konturowe: ostrze D%3 definiuje narożnik wklęsły

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie
Kontur narzędzia konturowego musi być wszędzie wypukły, tzn. nie mogą występować narożniki zakrzywione 'do wewnątrz".

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
Zmienić definicję narzędzia.

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

14547 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: suma kontrolna błędna albo brak jest jej

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

Wyjaśnienie
Przy nastawionej danej maszynowej $MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM nie znaleziono ostrza, w przypadku którego składowe długości narzędzia i promień narzędzia są każdorazowo równe ujemnej sumie ostrzy poprzedzających.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc
Sprawdzić definicję narzędzia. Musi istnieć ostrze, którego składowe długości narzędzia i którego promień narzędzia są równe sumie ujemnej ostrzy poprzedzających. Nie są przy tym uwzględniane składowe długości narzędzia pierwszego ostrza. Przy porównaniu składowych są każdorazowo porównywane ze sobą sumy wartości podstawowej i zużycia a nie same składowe częściowe.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14548 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: ujemny promień w ostrzu D%3 niedopuszczalny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer ostrza, etykieta
Wyjaśnienie	W przypadku narzędzi konturowych promienie ujemne są niedopuszczalne, tzn. suma promienia podstawowego i wartości zużycia musi wynosić co najmniej 0.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	Sprawdzić definicję narzędzia. Zmienić promień ostrza.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14549 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: niedopuszczalne zaprogramowanie. Nr kodowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = kod błędu
Wyjaśnienie	Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dla narzędzi konturowych znaleziono niedopuszczalne zaprogramowanie. Przyczyna błędu jest bliżej określana przez jego kod. 1: W grupie G-Code 17 jest przy uaktywnieniu aktywne KONT 2: W grupie G-Code 17 jest przy wyłączeniu aktywności aktywne KONT 3: W grupie G-Code 40 nie jest aktywne CUTCONF 10: Nowe zaprogramowanie G41/G42 przy już aktywnej korekcji promienia narzędzia jest niedopuszczalne 20: Okrąg o więcej niż jednym obrocie jest niedopuszczalny 21: Elipsa (okrąg nie leży w płaszczyźnie korekcji) 23: Ewolwenta jest niedopuszczalna 24: Wiele wielomianów w jednym bloku jest niedopuszczalnych. Takie bloki mogą powstawać np. przez COMPCAD albo G643. 30: Zatrzymanie przebiegu jest niedopuszczalne 41: Punkt startowy pierwszego bloku korekcyjnego nie może zostać osiągnięty żadnym ze zdefiniowanych ostrzy. 42: Punkt końcowy ostatniego bloku korekcyjnego nie może zostać osiągnięty żadnym ze zdefiniowanych ostrzy.
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku
Pomoc	Zmienić program NC
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14550 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: niedopuszczalna zmiana konturu narzędzia. Nr kodowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = kod błędu
Wyjaśnienie	Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia dla narzędzi konturowych uaktywniono nowe narzędzie o odmiennym konturze.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przyczyna błędu jest bliżej określana przez jego kod.
Jeżeli kod błędu jest liczbą dodatnią, wówczas trzy miejsca najniższego rzędu określają numer ostrza, w którym rozpoznano błąd, miejsce tysięcy dokładniej opisuje przyczynę.
-1: Narzędzie zostało skasowane.
-2: Liczba elementów konturu (ostrzy), które opisują narzędzie, zmieniła się.
1000: Punkt środkowy ostrza zmienił się
2000: Promień ostrza zmienił się.
3000: Kąt początkowy zmienił się
4000: Kąt końcowy zmienił się

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc: Zmienić program NC

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

14551 Kanał %1 blok %2 narzędzie konturowe: zakres kąta ostrza D%3 większy od 359 stopni

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer ostrza, etykieta

Wyjaśnienie: Jedno ostrze może pokrywać maksymalnie zakres kątowy 359 stopni.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Sprawdzić definicję narzędzia

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

14600 Kanał %1 blok %2 nie można utworzyć bufora doładowywania

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa pliku

Wyjaśnienie: Nie można było utworzyć bufora doładowywania dla “pracy z zewnątrz”.
Możliwe przyczyny:
- za mało miejsca w pamięci (minimum patrz MD $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE)
- brak zasobów dla komunikacji MMC-NCK (patrz MD $MN_MM_EXT_PROG_NUM)
- plik już istnieje

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Stworzyć wolne miejsce w pamięci np. przez skasowanie programów obróbki
- Dopasować MD $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE wzgl. $MN_MM_EXT_PROG_NUM

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14601 Kanał %1 blok %2 nie można skasować bufora doładowywania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie można skasować bufora doładowywania dla “pracy z zewnątrz”. Możliwa przyczyna: Komunikacja MMC-PLC nie została zakończona
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Przy POWER ON wszystkie bufory doładowywania są kasowane.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14602 Kanał %1 blok %2 timeout przy EXTCALL

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy doładowywaniu zewnętrznych podprogramów (EXTCALL) nie można było utworzyć połączenia z MMC w czasie ustawionym w danej $MN_MMC_CMD_TIMEOUT.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Założenie: MMC102/103 ze stanem oprogramowania >= P4 • Sprawdzić połączenie z MMC102/103 • Zwiększyć $MN_MMC_CMD_TIMEOUT
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14610 Kanał %1 blok %2 blok korekcyjny nie jest możliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Został wygenerowany alarm, który zasadniczo mógłby zostać usunięty przez korektę programu. Ponieważ jednak błąd wystąpił w programie, który wykonywany jest z ‘zewnątrz, blok korekcyjny / korekta programu jest niemożliwa.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	• Przerwać program przez RESET • Skorygować program w MMC lub PC • Ponownie uruchomić proces doładowywania (ew. znaleźć miejsce przerwania procedurą szukania bloku).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14650 Kanał %1 blok %2 instrukcja SETINT z nie obowiązującym wejściem ASUP

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Podprogramy asynchroniczne (ASUP) są podprogramami, których wykonywanie jest uruchamiane na podstawie wejścia sprzętowego (procedura przerwania, uruchamiana przez szybkie wejście NCK).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Numer wejścia NCK musi znajdować się między 1 i 8. Otrzymuje on w instrukcji SETINT przy pomocy słowa kluczowego PRIO = ... priorytet 1 - 128 (1 odpowiada najwyższemu priorytetowi).
Przykład:
Gdy wejście NCK 5 przełącza się na sygnał 1, wówczas podprogram ABHEB_Z należy uruchomić z najwyższym priorytetem.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Wejście NCK polecenia SETINT zaprogramować jako nie mniejsze od 1 i nie większe od 8.

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

14660 Kanał %1 blok %2 Polecenie SETINT z nieważnym priorytetem

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

Wyjaśnienie
Numer wejścia NCK musi znajdować się między 1 i 8. Otrzymuje on w instrukcji SETINT przy pomocy słowa kluczowego PRIO = ... priorytet 1 - 128 (1 odpowiada najwyższemu priorytetowi).
Przykład:
Gdy wejście NCK 5 przełącza się na sygnał 1, wówczas podprogram ABHEB_Z należy uruchomić z najwyższym priorytetem.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Priorytet wejścia NCK zaprogramować jako nie mniejszy od 1 i nie większy od 128.

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

14700 Kanał %1 blok %2 timeout przy rozkazie do interpretera

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

Wyjaśnienie
Nastąpiło przekroczenie czasu przebiegu przy wewnętrznych rozkazach sterowania takich jak ANWAHL (wybór programu obróbki), RESET (zresetowanie kanału), REORG (ponowne przygotowanie bufora przebiegu wyprzedzającego) i NEWCONFIG (zmiana danych maszynowych specyficznych pod względem konfiguracji = gorący start).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli błąd czasu przebiegu nastąpił w wyniku zbyt dużego, chwilowego przeciążenia systemu (np. w obszarze MMC lub przy zastosowaniach OEM), wówczas prawidłowy przebieg może być możliwy przy powtórzeniu programu / czynności obsługowej. W innym przypadku należy skontaktować się z opiekunem systemu A&D MC, podając możliwie dokładny opis błędu

Siemens AG, opieka nad systemem dla produktów A%D MC, hotline (tel: patrz alarm 1000)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

14701 Kanał %1 blok %2 liczba dostępnych bloków NC zredukowana o %3

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = liczba niedostępnych bloków

Wyjaśnienie
Po reset stwierdzono, że liczba dostępnych bloków zmniejszyła się w stosunku do ostatniego zresetowania. Przyczyną jest tutaj błąd systemowy. Wykonywanie programu obróbki można kontynuować po pokwitowaniu alarmu. Jeżeli liczba niedostępnych już bloków spadnie poniżej 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE, wówczas wystąpi alarm POWERON 14700.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Postępowanie jak przy błędzie systemowym.

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

14710 Kanał %1 blok %2 Błąd przy generowaniu bloku INIT w funkcji %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = oznaczenie funkcji będącej przyczyną

Wyjaśnienie
Po załadowaniu programu sterowania, RESET (programu) i START (programu), w zależności od danej maszynowej $MC_RESET_MODE_MASK i $MC_START_MODE_MASK tworzone są (albo i nie) bloki inicjalizacji.
Mogą przy tym wystąpić błędy spowodowane nieprawidłowymi ustawieniami danych maszynowych. Błędy te będą miały takie same komunikaty jak te, które powstają przy nieprawidłowym zaprogramowaniu funkcji w programie obróbki. Aby definitywnie ustalić, że błąd odnosi się do sekwencji inicjalizacji, pojawia się dodatkowo ten alarm.
Parametr %3 podaje, która funkcja spowodowała uruchomienie alarmu:
Rozruch sterowania i RESET(programu):
Wartość:
wartość 0: błąd przy synchronizacji przebieg wyprzedzający / przebieg główny
wartość 1: błąd przy wyborze korekcji długości narzędzia
wartość 2: błąd przy wyborze transformacji
wartość 3: błąd przy wyborze przesunięcia punktu zerowego

Przy ładowaniu programu wczytywane są dodatkowo definicje makr i interfejsy cykli. Jeżeli wystąpi tutaj błąd, zostanie on zasygnalizowany wartością = 4 lub 5.
START(programu):
Wartość:
100: błąd przy synchronizacji przebieg wyprzedzający / przebieg główny
101: błąd przy wyborze korekcji długości narzędzia
102: błąd przy wyborze transformacji
103: błąd przy wyborze wrzeciona synchronicznego
104: błąd przy wyborze przesunięcia punktu zerowego
Szczególnie przy aktywnym zarządzaniu narzędziami jest możliwe, że zablokowane narzędzie jest we wrzecionie wzgl. uchwycie, ale mimo to ma zostać uaktywnione.

Przy RESET narzędzia takie są uaktywniane bez dalszych warunków. w przypadku START można dodatkowo nastawić poprzez daną maszynową $MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MODE, czy alarm powinien być generowany, czy powinna zostać wybrana automatycznie strategia obejściowa.

Jeżeli parametr 3 zawiera wartości od 200 do 203, wówczas oznacza to, że w przypadku określonych poleceń (start ASUP, wybór zmiany zapisu w pamięci, przejęcie) nie ma do dyspozycji wystarczającej liczby bloków NC do przygotowania bloku NC.

Pomoc: zwiększyć daną maszynową $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym, kanale.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc

Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem.

Dla wartości parametru %3= 0 - 3:

jeśli alarm/alarmy występują przy RESET:
sprawdzić ustawienie danych maszynowych:
$MC_RESET_MODE_MASK, $MC_TOOL_RESET_VALUE, $MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE, $MC_TOOL_RESET_NAME (tylko przy aktywnej korekcji narzędzia), $MC_CUTTING_EDGE_RESET_VALUE, $MC_SUMCORR_RESET_VALUE, $MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE, $MC_GCODE_RESET_VALUES, $MC_EXTERN_GCODE_RESET_VALUES, $MC_TRAFO_RESET_VALUE, $MC_COUPLE_RESET_MODE_1, $MC_CHBFRAME_RESET_MASK.

Dla wartości parametry %3 = 100 - 104:

Sprawdzić ustawienie danej maszynowej: $MC_START_MODE_MASK oraz danych maszynowych '..._RESET_...' wymienionych pod RESET. Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami ew. rozładować narzędzie wskazane w przynależnym alarmie z uchwytu/wrzeciona lub cofnąć dla nich deklarację 'zablokowane'.

Dla wartości parametru %3= 4 albo 5:

Sprawdzić definicje makr w _N_DEF_DIR.
Sprawdzić katalogi cykli _N_CST_DIR i _N_CUS_DIR.

Dla wartości parametru %3 = 200 do 203.

Zwiększyć daną maszynową $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14720 Kanał %1 blok %2 brakuje osi do transformacji dla szlifowania bezkłowego

Parametry

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

Wyjaśnienie

W kanale nie ma wszystkich osi / wrzecion, które zostały zdefiniowane przez dane maszynowe dla szlifowania Centerless.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
1. Zmienić program obróbki.
2.Zmienić dane maszynowe:
24110 TRAFO_AXES_IN_n
21522 TRACLG_GRINDSPI_NR
21524 TRACLG_CTRLSPI_NR.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

14730 Kanał %1 blok %2 konflikt przy uaktywnieniu szlifowania bezkłowego

Parametry

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie
- Transformacji dla szlifowania bezkłowego nie wolno uaktywnić, gdy:
- aktywna jest G96, a wrzeciono tarczy prowadzącej jest jednocześnie wrzecionem prowadzącym
- wrzeciono tarczy prowadzącej znajduje się w zespole zależności
- osie transformacji dla szlifowania bezkłowego przecinają się z aktywną transformacją i narzędzie jest aktywne
- dla wrzeciona ściernicy lub wrzeciona tarczy prowadzącej aktywne są narzędzia nie będące narzędziami do szlifowania bezkłowego (T1, T2)
- aktywna jest stała prędkość obwodowa tarczy prowadzącej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Skorygować program obróbki.
- Sprawdzić dane narzędzia.
- Sprawdzić dane maszynowe.

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

14740 Kanał %1 blok %2 nie ma danych narzędziowych dla szlifowania bezkłowego

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

Wyjaśnienie Dla szlifowania bezkłowego dane narzędzia muszą znajdować się w T1, D1 (ściernica) względnie T2, D1 (tarcza prowadząca). Tutaj został wykryty błąd.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- Zmienić program obróbki.
- Sprawdzić dane narzędzia.
- Sprawdzić dane maszynowe.

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

14745 Kanał %1 blok %2 szlifowanie bezkłowe nie jest aktywne

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

Wyjaśnienie Nastąpiła próba wyłączenia szlifowania bezkłowego, chociaż nie było ono aktywne.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zmienić program obróbki.

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

14750 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano zbyt wiele funkcji pomocniczych

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

Wyjaśnienie W bloku NC zaprogramowano więcej niż 10 funkcji pomocniczych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Skontrolować, czy wszystkie funkcje pomocnicze w bloku są potrzebne - funkcje działające modalnie nie muszą być powtarzane. Utworzyć oddzielny blok funkcji pomocniczych lub podzielić funkcje pomocnicze na kilka bloków.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14751 Kanał %1 blok %2 zbyt mało zasobów w akcjach synchronicznych ruchu (oznaczenie: %3)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = oznaczenie
Wyjaśnienie	Dla wykonania akcji synchronicznych ruchu potrzebne są zasoby projektowane za pomocą danych maszynowych $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE, $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP i $MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS. Jeżeli zasoby te nie wystarczają do wykonania programu obróbki, jest to sygnalizowane tym alarmem. Parametr %3 podaje przy tym, których zasobów zabrakło. Zwiększyć oznaczenie <= 2: $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE względnie $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP. Zwiększyć oznaczenie > 2: $MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Skorygować program obróbki względnie zwiększyć zasoby.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14752 Kanał %1 blok %2 konflikt DELDTG | STOPREOF

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W bloku akcji synchronicznych ruchu, które odnoszą się do bloku ruchu, zaprogramowano zarówno DELDTG (skasowanie pozostałej drogi), jak i STOPREOF (zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Funkcje DELDTG i STOPREOF wykluczają się wzajemnie w jednym bloku.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14753 Kanał %1 blok %2 akcje synchroniczne ruchu z niedopuszczalnym rodzajem interpolacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Aktywny rodzaj interpolacji (np. interpolacja 5-osiowa) jest niedopuszczalny dla akcji synchronicznej ruchu względnie funkcji ”wiele posuwów”.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14754 Kanał %1 blok %2 akcje synchroniczne ruchu i nieprawidłowy typ posuwu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Aktywny typ posuwu jest niedopuszczalny dla akcji synchronicznej ruchu względnie funkcji ”wiele posuwów”.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14755 Kanał %1 blok %2 akcje synchroniczne ruchu bez ruchu postępowego

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana akcja synchroniczna ruchu względnie funkcja ”wiele posuwów” wymaga ruchu postępowego wzgl. wartość ruchu postępowego wynosi 0. Od P3.2 alarm nie jest już stosowany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14756 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu i nieprawidłowa wartość

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Wartość akcji synchronicznej względnie funkcji ”wiele posuwów” jest niedopuszczalna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki. Sprawdzić, czy w akcji synchronicznej zadano ujemną wartość.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14757 Kanał %1 blok %2 Akcja synchroniczna ruchu i nieprawidłowy typ

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana kombinacja między akcją a typem akcji synchronicznej ruchu jest niedopuszczalna.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14758 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana wartość nie jest dostępna

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Zmienne synchroniczne $AA_LOAD, $AA_TORQUE, $AA_POWER i $AA_CURR dostępne są tylko w przypadku napędzie 611D. Uaktywniane są one przez daną maszynową MDC 36730 DRIVE_SIGNAL_TRACKING. Zmienna systemowa $VA_IS: bezpieczna pozycja rzeczywista jest dostępna tylko wtedy, gdy ustawiona jest dana maszynowa $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, jak również gdy jest nastawiona wystarczająco duża opcja $ON_NUM_SAFE_AXES.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zmienić program lub dane maszynowe.

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

14759 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu i błędny typ osi

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

Wyjaśnienie: Przy wielu posuwach, jednym czasie wyiskrzania albo jednym skoku powrotnym dla ruchów po torze musi być zaprogramowana przynajmniej jedna oś geometryczna. Jeżeli w bloku znajdują się dodatkowo osie synchroniczne, wówczas przy wielu posuwach jest również samoczynnie dopasowywany posuw dla osi synchronicznych. Dla osi synchronicznych nie następuje skok powrotny. Po skoku powrotnym lub czasie wyiskrzania jest jednak także dla osi synchronicznych w bloku wykonywane kasowanie pozostałej drogi. Od P3.2 alarm nie jest już stosowany.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zaprogramować oś jako oś pozycjonowania z posuwem osiowym, skokiem powrotnym albo czasem wyiskrzania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

14760 Kanał %1 blok %2 funkcja pomocnicza grupy wielokrotnie zaprogramowana

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

Wyjaśnienie: Funkcje M i H można zależnie od potrzeb różnorodnie dzielić na grupy za pomocą danych maszynowych. Funkcje pomocnicze są tak grupowane, aby kilka pojedynczych funkcji pomocniczych jednej grupy wzajemnie się wykluczało. W jednej grupie sensowna i dopuszczalna jest jeszcze tylko jedna funkcja pomocnicza.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zaprogramować tylko jedną funkcję pomocniczą z grupy. (Podział na grupy - patrz instrukcja programowania wydana przez producenta maszyny).

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

14761 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: funkcja DELDTG niedozwolona przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

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

Wyjaśnienie: Szybkie kasowanie pozostałej drogi z akcji synchronicznych za pomocą DELDTG jest niedozwolone przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
- Odwołać korekcję promienia narzędzia przed szybkim skasowaniem pozostałej drogi a następnie ponownie ją wybrać

albo
- od wersji opr. 4.3: "skasowanie pozostałej drogi bez przygotowania".

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

14762 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano zbyt wiele zmiennych PLC

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

Wyjaśnienie Liczba zaprogramowanych zmiennych PLC funkcji pomocniczych przekroczyła maksymalnie dopuszczalną liczbę. Liczba ustalana jest przez MD 28150 $MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zmienić program obróbki lub daną maszynową.

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

14763 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano za dużo zmiennych link

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

Wyjaśnienie Liczba zaprogramowanych zmiennych NCU-Link przekracza dopuszczalną wartość. Jest ona określona przez daną maszynową MD $MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc Zmienić program obróbki lub daną maszynową.

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

14764 NCU-Link nie jest w stanie przekazać natychmiast wszystkich zmiennych link

Wyjaśnienie Alarm będący wskazówką dla programisty sporządzającego program obróbki. Przyporządkowanie wartości do zmiennej link (np. $a_dld[16]=19) jest przeprowadzane w przebiegu głównym i komunikacja odbywa się via NCU-Link do wszystkich NCU w zespole link. Szerokość pasma tego połączenia ogranicza liczbę przyporządkowań wartości, możliwych do przekazywania w jednym takcie interpolacji.
Wszystkie przyporządkowania wartości są zbierane w następnym bloku przebiegu głównego i natychmiast przeprowadzane przy jego wykonywaniu. Blok przebiegu głównego jest blokiem, na którym następowałoby zatrzymanie przy wykonywaniu pojedynczymi blokami SLB1.
Przykłady:
Bloki z rzeczywistym ruchem postępowym (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...
Alarm ten występuje, jeśli w jakimkolwiek takcie interpolacji zostanie ustawionych więcej zmiennych, niż możliwe jest do przesłania. Zmienne link są przekazywane dopiero w jednym z następnych taktów interpolacji. Przyporządkowanie nie jest tracone!

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
Wyświetlenie komunikatu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc: Jeśli przebieg programu na to pozwala, wstawcie dodatkowe bloki przebiegu głównego między przyporządkowania. Patrz też $A_LINK_TRANS_RATE.

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

14765 NCU-Link nie jest w stanie przesłać wszystkich zmiennych

Wyjaśnienie: Przyporządkowanie wartości do zmiennej link (np. $a_dld[16]=19) odbywa się w przebiegu głównym i komunikacja odbywa się via NCU-Link do wszystkich NCU w zespole link. Szerokość pasma tego połączenia ogranicza liczbę przyporządkowań wartości, możliwych do przekazywania w jednym takcie interpolacji. Nie przesłane operacje przyporządkowania podlegają zapisaniu pośredniemu. Ta pamięć pośrednia jest wypełniona!
Wszystkie przyporządkowania wartości są zbierane w następnym bloku przebiegu głównego i natychmiast przeprowadzane przy jego wykonywaniu. Blok przebiegu głównego jest blokiem, na którym następowałoby zatrzymanie przy wykonywaniu pojedynczymi blokami SLB1.
Przykłady: Bloki z rzeczywistym ruchem postępowym (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...
Nie dotyczy to odczytu zmiennych link (np.: R100= $a_dld[16])

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc: Wstawcie między przyporządkowania bloki przebiegu głównego, które potrzebują do wykonania wystarczająco wielu taktów interpolacji (np. G4 F10). Blok z dodatkowym zatrzymaniem przebiegu wyprzedzającego nie poprawi już sytuacji! Patrz też $A_LINK_TRANS_RATE, dana, którą możecie przetestować przed przyporządkowaniem.

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

14766 NCU-Link mocno obciążone, zagrożenie brakiem pamięci

Wyjaśnienie: Alarm będący wskazówką dla programisty sporządzającego program obróbki.

Szerokość pasma NCU-Link jest niewystarczające do transmisji wszystkich danych. Do takich niecyklicznych danych zalicza się przyporządkowania zmiennych link, zapis danych maszynowych, wartości w przypadku przełącznika pojemników i zapis danych nastawczych. Dane te podlegają zapisaniu pośredniemu i nie ulegają utraceniu. Ta pamięć pośrednia jest w 70% wypełniona.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Wyświetlenie ostrzeżenia.

Pomoc: W programie obróbki niecykliczne dane należy uporządkować pod względem czasowym.

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

14767 Dopasowania danych maszynowych poprzez NCU-Link nie zrealizowano w całości

Wyjaśnienie: W bloku zastosowano opcję nie mającą zezwolenia.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Brak gotowości NC
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Zmieniać w tym samym czasie mniej danych nastawczych wzgl. danych maszynowych.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14770 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowo zaprogramowana funkcja pomocnicza

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

Wyjaśnienie
Dopuszczalna liczba zaprogramowanych funkcji pomocniczych na blok NC została przekroczona lub zaprogramowano więcej niż jedną funkcję tej samej grupy funkcji pomocniczych (funkcja M i S).

Przy funkcjach pomocniczych definiowanych przez użytkownika maksymalna liczba funkcji pomocniczych w grupie ustalana jest w ustawieniach systemowych NCK przez daną maszynową 11100 AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN dla wszystkich funkcji pomocniczych (wartość standardowa: 1).
Dla każdej funkcji pomocniczej definiowanej przez użytkownika, która ma być przyporządkowana do grupy następuje to przez 4 specyficzne dla kanału dane maszynowe.

Skok powrotny z Asup przy pomocy M02/M17/M30, przy czym kod M nie jest sam w bloku. Jest to niedozwolone, gdy przez Asup blok został przerwany przy pomocy WAITE, WAITM albo WAITMC. Pomoc: M02/M17/M30 programować w oddzielnym bloku wzgl. zastąpić przez RET.
22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE: rodzaj funkcji pomocn., np. M
22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP: pożądana grupa
22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION: ewent. konieczne rozszerzenie
22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE: wartość funkcji

Reakcja
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki - maks. 16 funkcji pomocniczych, max 5 funkcji M na blok NC, max 1 funkcja pomocnicza na grupę.

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

14780 Kanał %1 blok %2 zastosowano opcję nie mającą zezwolenia

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

Wyjaśnienie
W bloku zastosowano opcję nie mającą zezwolenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zmienić program obróbki, uzupełnić opcję.

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

14790 Kanał %1 blok %2 oś %3 zaprogramowana przez PLC

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

Wyjaśnienie
W bloku NC zaprogramowano oś, ruch w której następuje już z PLC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
- Zmienić program obróbki, nie stosować tej osi.
- Zatrzymać ruch postępowy w osi przez PLC, zmienić program obróbki (wstawić WAITP).

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14800 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana prędkość w punkcie jest mniejsza lub równa zero

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

Wyjaśnienie
W połączeniu z funkcjami G G93, G94, G95 lub G96 zaprogramowano ujemną wartość F. Prędkość w punkcie można programować w zakresie od 0,001 do 999 999,999 [mm/min., mm/obr., stopień/min., stopień/obr.] dla metrycznego systemu wprowadzania i od 0,000 1 do 39 999,999 9 [cali/min., cali/obr.] dla systemu wprowadzania w calach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Prędkość w punkcie (suma geometryczna składowych prędkości osi geometrycznych uczestniczących w ruchu) zaprogramować w wyżej podanych granicach.

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

14810 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano ujemną prędkość dla osi pozycjonowania %3

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

Wyjaśnienie
Dla wyświetlonej osi, wykonującej aktualnie ruch jako oś pozycjonowania, zaprogramowano ujemny posuw (wartość FA). Prędkość pozycjonowania można programować w zakresie od 0,001 do 999 999,999 [mm/min., stopień/min.] dla metrycznego systemu wprowadzania i od 0,000 1 do 39 999,999 9 [cal/min., cali/obr.] dla systemu wprowadzania w calach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zaprogramować prędkość pozycjonowania w wyżej podanych granicach.

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

14811 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy zakres wartości dla przyspieszenia osi / wrzeciona %3

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

Wyjaśnienie
Dopuszczalny zakres wprowadzania programowanego przyspieszenia został przekroczony. Możliwe są wartości od 1 do 200 procent.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Dopasować zakres wartości zgodnie z instrukcją programowania. Dozwolone są wartości od 1 ... 200%.

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

14812 Kanał %1 blok %2 dla osi %3 SOFT nie jest możliwe

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Dla osi jako rodzaj sterowania ruchem powinno być ustawione SOFT; nie jest to możliwe, ponieważ dla osi tej wybrano przez daną maszynową skokową charakterystykę przyspieszenia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki lub dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14815

Kanał %1 blok %2 zaprogramowano ujemną zmianę skoku gwintu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Została zaprogramowana ujemna wartość zmiany skoku gwintu
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Skorygować przyporządkowanie wartości. Zaprogramowana wartość F powinna być większa od zera. Zero jest dopuszczalne, ale nie ma żadnego działania.
Kontynuacja programu	Skasować przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program

14820

Kanał %1 blok %2 zaprogramowano ujemną maksymalną prędkość obrotową wrzeciona dla stałej prędkości skrawania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dla funkcji ”stała prędkość skrawania G96” można zaprogramować maksymalną liczbę obrotów wrzeciona przez słowo kluczowe LIMS=.... Zakres wartości mieści się między 0,1 - 999 999,9 [obr./min.].
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zaprogramować maksymalną prędkość obrotową wrzeciona dla stałej prędkości skrawania w wyżej podanych granicach. Słowo kluczowe LIMS działa modalnie i może występować przed lub w bloku z wyborem stałej prędkości skrawania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14821

Kanał %1 blok %2 błąd przy wyborze lub odwołaniu SUG

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	• Przy wyborze zaprogramowania SUG (stała prędkość obwodowa ściernicy) przez GWPSON wystąpił jeden z następujących błędów: • Nastąpiła próba wybrania zaprogramowania SUG dla wrzeciona, do którego przyporządkowane jest już inne narzędzie przez TMON, GWPSON, CLGON lub uaktywnienie korekcji długości narzędzia • Wybór nie odnosi się do narzędzia szlifierskiego (400 - 499) • Nastąpiła próba wybrania SUG dla aktywnego narzędzia, chociaż nie jest włączone korekcja długości narzędzia. • Wybór odnosi się do nie obowiązującego numeru wrzeciona • Jako wartość promienia ściernicy podano zero. Przy odwołaniu zaprogramowania SUG przez GWPSOFF wystąpił jeden z następujących błędów:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Odwołanie nie odnosi się do narzędzia szlifierskiego (400 - 499)
- Nastąpiła próba odwołania SUG dla aktywnego narzędzia, chociaż nie została uaktywniona korekcja długości narzędzia
- Odwołanie odnosi się do nie obowiązującego numeru wrzeciona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
- Sprawdzić polecenie GWPSON względnie GWPSOF.
- Sprawdzić dane korekcji narzędzia:
  $TC_DP1 : 400 - 499;
  $TC_TGP1: numer wrzeciona.

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

14822

Kanał %1 blok %2 błędne zaprogramowanie SUG

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

Wyjaśnienie
Przy wyborze zaprogramowania SUG (stała prędkość obwodowa ściernicy) przy pomocy GWPSON albo zaprogramowaniu SUG przez ”S [numer wrzeciona] = wartość” wystąpił jeden z następujących błędów:

Nie obowiązujący numer wrzeciona

Nie obowiązujący numer parametru dla obliczenia promienia w $TC_TPG9.

Obowiązujące wartości to:
3 dla $TC_DP3 (długość 1)
4 dla $TC_DP4 (długość 2)
5 dla $TC_DP5 (długość 3)
6 dla $TC_DP6 (promień)
nie obowiązujący kąt w $TC_TPG8
Obowiązujące wartości to: -90 <= $TC_TPG8 < +90
Zadano promień ściernicy równy zeru.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Sprawdzić dane korekcji narzędzia.
- $TC_DP1 : 400 - 499
- $TC_TPG1: numer wrzeciona
- $TC_TPG8: kąt nachylenia przy tarczy skośnej
- $TC_TPG9: parametry korekcji dla obliczenia promienia np. 3 dla $TC_GP3.

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

14823

Kanał %1 blok %2 błąd przy wyborze względnie odwołaniu kontroli narzędzia

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

Wyjaśnienie
Przy wybraniu nadzoru narzędzia przez TMON wystąpił jeden z następujących błędów:
- Wybór nie odnosi się do narzędzia szlifierskiego (400 - 499)
- Wybór odnosi się do nie obowiązującego numeru wrzeciona
- Nastąpiła próba wybrania nadzoru narzędzia dla wrzeciona, do którego przyporządkowane jest już inne narzędzie przez TMON, GWPSON, CLGON albo uaktywnienie korekcji długości narzędzia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastąpiła próba wybrania nadzoru narzędzia dla aktywnego narzędzia, chociaż nie została uaktywniona żadna korekcja długości narzędzia
- Nie obowiązujący numer parametru dla obliczenia promienia w $TC_TPG9.

  Obowiązujące wartości to:

  3 dla $TC_DP3 (długość 1)

  4 dla $TC_DP4 (długość 2)

  5 dla $TC_DP5 (długość 3)

  6 dla $TC_DP6 (promień).
- Zadano promień ściernicy równy zeru.

Przy odwołaniu nadzoru narzędzia przez TMOF wystąpił jeden z następujących błędów:

- Odwołanie nie odnosi się do narzędzia szlifierskiego (400 - 499)
- Nastąpiła próba odwołania nadzoru dla aktywnego narzędzia, chociaż nie jest aktywna korekcja długości narzędzia
- Odwołanie odnosi się do nie obowiązującego numeru wrzeciona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc

Sprawdzić rozkaz TMON względnie TMOF.

Sprawdzić dane korekcji narzędzia.

- $TC_DP1 : 400 - 499.
- $TC_TPG1: numer wrzeciona.
- $TC_TPG8: kąt nachylenia w przypadku ściernicy skośnej.
- $TC_TPG9: numer parametru dla obliczenia promienia np. 3 dla $TC_GP3.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14824 Kanał %1 blok %2 konflikt SUG

Parametry

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

Wyjaśnienie

Funkcje stała prędkość obwodowa ściernicy SUG i stała prędkość skrawania G96 S... zostały jednocześnie uaktywnione dla jednego wrzeciona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc

Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu

- Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

14830 Kanał %1 blok %2 wybrano nieprawidłowy rodzaj posuwu

Parametry

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

Wyjaśnienie

W wyświetlonym bloku zaprogramowano G97, chociaż przedtem nie było aktywne G96 (albo już G97).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc

Usunąć G97 z wyświetlanego bloku i zaprogramować prawidłowy typ posuwu (G93, G94, G95 albo G96) dla kolejnego kroku obróbki.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

14840 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy zakres wartości stałej prędkości skrawania

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowana prędkość skrawania znajduje się poza zakresem wprowadzania.

Metryczny zakres wprowadzania: 0,01 do 9 999,99 [m/min.]
Zakres wprowadzania w calach: 0,1 do 99 999,99 [cali/min.]

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zaprogramować prędkość skrawania pod adresem S w dopuszczalnym zakresie wartości.

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

14900 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano jednocześnie punkty środkowy i końcowy

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu okręgu przez kąt rozwarcia zaprogramowano punkt środkowy i dodatkowo jeszcze punkt końcowy okręgu. Spowodowało to nadokreślenie okręgu. Dopuszczalny jest tylko jeden z dwóch punktów.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Wybrać taki wariant programowania, przy którym możliwe jest przejęcie wymiarów z rysunku obrabianej części (uniknięcie błędów obliczeniowych).

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

14910 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący kąt rozwarcia okręgu

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu okręgu przez kąt rozwarcia zaprogramowano ten kąt jako ujemny lub >= 360 stopni.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Zaprogramować kąt rozwarcia w dozwolonym zakresie wartości od 0.0001 - 359.9999 [stopni].

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

14920 Kanał %1 blok %2 błędny punkt pośredni okręgu

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

Wyjaśnienie
Przy programowaniu okręgu przez punkt pośredni (CIP) wszystkie 3 punkty (początkowy, końcowy i pośredni) leżą na prostej, a ”punkt pośredni” (programowany przez parametry interpolacji I, J, K) nie znajduje się między punktami początkowym i końcowym.
Jeżeli w okręgu chodziłoby o składowe linii śrubowej, wówczas o dalszym przygotowywaniu bloku decyduje podanie liczby obrotów (słowo kluczowe TURN=...):

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- TURN>0: wyświetlenie alarmu, ponieważ promień okręgu jest nieskończenie duży.
- TURN=0 i podanie CIP między punktami początkowym i końcowym: utworzona zostaje prosta od punktu początkowego do końcowego (bez komunikatu alarmowego).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Tak ustawić pozycję punktu pośredniego za pomocą parametrów I, J i K, aby znalazł się on rzeczywiście między punktami początkowym i końcowym okręgu, lub zrezygnować z tego rodzaju programowania okręgu i zaprogramować go przez promień, kąt rozwarcia lub parametry punktu środkowego.

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

15000 Kanał %1 blok %2 polecenie synchronizacji kanałów z niedozwolonym znacznikiem

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano polecenie WAITM/WAITMC/SETM/CLEARM z numerem znacznika mniejszym niż 1 lub większym od maksymalnej liczby znaczników. Wyjątek : CLEARM(0) jest dozwolone i kasuje wszystkie znaczniki w kanale!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować odpowiednio polecenie.

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

15010 Kanał %1 blok %2 polecenie koordynacji programów z nie obowiązującym numerem kanału

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano polecenie WAITM, WAITMC, INIT lub START z nie obowiązującym numerem kanału.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skorygować odpowiednio polecenie.

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

15020 Kanał %1 blok %2 nie można wykonać polecenia CHANDATA. Kanał %3 nie jest aktywny

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków (parametr CHANDATA)

Wyjaśnienie
Poprzez polecenie CHANDATA wybrano wprowadzanie danych dla kanału, który nie został uaktywniony. Ze względów strukturalnych wczytanie wielokanałowych danych musi nastąpić 2 razy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Uaktywnić kanał przez dane maszynowe / dane opcji lub
- Skasować polecenie CHANDATA i wszystkie kolejne przyporządkowania do danych kanału. Komunikat błędu występuje z reguły przy pierwszym wczytaniu modułu inicjalizacji INITIAL, przez który ma być zainstalowany system wielokanałowy. W takim przypadku należy:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1. wykonać restart NCK, aby uaktywnić wczytane już globalne dane maszynowe dla instalacji dalszych kanałów.
2. powtórzyć wczytanie modułu inicjalizacji INITIAL.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

15021 Kanał %1 blok %2 instrukcja CHANDATA z nie obowiązującym numerem kanału

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

Wyjaśnienie: Poprzez instrukcję CHANDATA wybrane jest wprowadzanie danych dla niedopuszczalnego kanału. Np. <1, > maksymalnej liczby kanałów, kanał, w którym nie można wykonać operacji.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Programować polecenie CHANDATA odpowiednio do aktualnej konfiguracji i zaprojektowania.

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

15025 CHANDATA(%2): kanał jest nieaktywny. Dane są ignorowane.

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = parametr CHANDATA

Wyjaśnienie: Przez polecenie CHANDATA jest wybierane wprowadzanie danych dla kanału, który obecnie nie jest uaktywniony.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Chodzi o alarm będący wskazaniem na fakt, że plik, który jest wgrywany do NCK, zawiera dane nieaktywnego kanału. Numer nieaktywnego kanału jest jednocześnie podawany. Dane tego kanału nie są następnie do dyspozycji w NCK.
Mogą być dwa powody alarmu:
(1) Kanał ma dopiero zostać uaktywniony przez NCK-RESET/POWERON; tzn. dane muszą następnie zostać jeszcze raz wgrane. W przypadku gdy alarm wówczas ponownie wystąpi, wówczas powód jest taki, że (2.) wymieniony kanał rzeczywiście nie ma być uaktywniony, ale dane są w pliku zawarte.
Dla (2.) powodu proszę sprawdzić, czy urządzenie w prawidłowy sposób nie uaktywniło wymienionego kanału.
Jeżeli tak, wówczas można po ponownym NCK-RESET/POWERON kontynuować pracę bez dalszych przedsięwzięć, tzn. nie jest wówczas konieczne ponowne wgranie pliku. Jeżeli nie, konieczne jest zadbanie o to, by kanał z przez pomyłkę wyłączoną aktywnością został ponownie uaktywniony.
W przypadku gdy nastawy do uaktywnienia kanałów znajdują się w samym wgrywanym pliku (np. plik archiwalny), wówczas albo plik musi zostać zmieniony przy pomocy odpowiednich programów, albo w urządzeniu, w którym plik został sporządzony, plik musi zostać sporządzony jeszcze raz z prawidłową liczbą kanałów.
Stosowane alarmy: 15020, 15021.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

15030 Kanał %1 blok %2 różne ustawienia systemów miar

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Instrukcje INCH lub METRIC opisują systemy miar, w których zestawy danych zostały odczytane ze sterowania. Chcąc nie dopuścić do takiego przypadku, kiedy dane podane w określonym systemie miar mogłyby być źle zinterpretowane, „zestaw danych" zostanie zaakceptowany tylko przy zgodności między w/w instrukcją i aktualnie aktywnym nastawieniem systemu miar.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zmienić system miar albo wgrać zestaw danych pasujący do nastawienia systemu miar.

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

15100 Kanał %1 blok %2 anulowanie REORG z powodu przepełnienia pliku rejestratora

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

Wyjaśnienie Do synchronizacji między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym z REORG sterowanie potrzebuje danych dot. zmian, zarządzanie którymi następuje w pliku rejestratora. Alarm sygnalizuje, że w kanale nie jest już dostępne miejsce w pliku rejestratora dla wymienionego bloku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odnośnie dalszego wykonywania aktualnego programu obróbki nie jest możliwa żadna pomoc, ale:

1. Zmniejszyć zapotrzebowanie na wielkość pliku rejestratora przez:
zmniejszyć odstęp między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym przez odpowiednie zatrzymywania przebiegu wyprzedzającego STOPRE.
2. Zwiększyć plik rejestratora za pomocą specyficznych dla kanału danych maszynowych:
MD 28 000: MM_REORG_LOG_FILE_MEM i
MD 28 010: MM_REORG_LUD_MODULES

Uwaga!
Zmiana tych danych maszynowych pociąga za sobą ponowny podział pamięci użytkownika NCK wraz z następnym ładowaniem standardowych danych maszynowych. Bez wcześniejszego zabezpieczenia danych oznacza to UTRATĘ DANYCH!

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

15110 Kanał %1 blok %2 REORG nie jest możliwe

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

Wyjaśnienie Do synchronizacji między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym z REORG sterowanie potrzebuje danych dot. zmian, zarządzanie którymi następuje w pliku rejestratora. Alarm sygnalizuje, że w kanale nie jest już dostępne miejsce w pliku rejestratora dla wymienionego bloku.

Komunikat alarmowy oznacza, że skasowany został plik rejestratora, aby stworzyć dodatkowe miejsce dla przygotowania programu. Tym samym REORG pamięci przebiegu wyprzedzającego jest niemożliwy aż do następnego punktu zgodności.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odnośnie dalszego wykonywania aktualnego programu obróbki nie jest możliwa żadna pomoc, ale:
1. Zmniejszyć zapotrzebowanie na wielkość pliku rejestratora przez zmniejszyć odstęp między przebiegiem wyprzedzającym i przebiegiem głównym przez odpowiednie zatrzymywania przebiegu wyprzedzającego STOPRE.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

2. Zwiększyć plik rejestratora za pomocą specyficznych dla kanału danych maszynowych:
MD 28 000: MM_REORG_LOG_FILE_MEM i
MD 28 010: MM_REORG_LUD_MODULES

Uwaga!

Zmiana tych danych maszynowych pociąga za sobą ponowny podział pamięci użytkownika NCK wraz z następnym ładowaniem standardowych danych maszynowych. Bez wcześniejszego zabezpieczenia danych oznacza to UTRATĘ DANYCH!

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze działania.

15150 Kanał %1 blok %2 doładowywanie z zewnątrz zostało przerwane

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

Wyjaśnienie: Wykonywanie z zewnątrz zostało przerwane, ponieważ bufor doładowywania nie zawiera wystarczająco wielu bloków funkcji maszyny (bloki ruchu postępowego, funkcja pomocnicza, czas oczekiwania itd.). Tło: ze zwolnieniem już wykonanych bloków funkcji maszyny zostanie ponownie zwolniona pamięć w buforze doładowywania. Jeżeli żadne bloki funkcji maszyny nie zostaną już zwolnione, nie można już niczego doładować - powstaje zakleszczenie.
Przykład: definicja ekstremalnie długich tablic krzywych poprzez wykonywanie z zewnątrz.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Wstawić do programu obróbki bloki funkcji maszyny.

- Powiększyć bufor doładowywania ($MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE).
- Zmniejszyć tablicę krzywej (wskazówka: bloki w ramach CTADDEF/CTABEND nie są blokami funkcji maszyny).

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

15160 Kanał %1 blok %2 błędne zaprogramowanie przebiegu wyprzedzającego

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

Wyjaśnienie: Jest potrzebny jest element bloku, jednak pamięć elementów bloków jest pusta.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić zaprojektowanie przebiegu wyprzedzającego poprzez daną maszynową 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE (ew. zmniejszyć bufor IPO) lub 28070 MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

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

15165 Kanał %1 blok %2 błąd przy tłumaczeniu lub interpretacji asup`u PLC %3

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

Wyjaśnienie: Przy starcie programu obróbki przygotowywana jest część danych wybranego asup`u PLC. Jeżeli przy tym wystąpi błąd (konwerter lub interpreter), jest najpierw wyprowadzany ten alarm a następnie alarm konwertera albo interpretera, który dokładniej opisuje błąd. Błąd prowadzi do zatrzymania interpretera. Blok korekcyjny nie jest możliwy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15166 Kanał %1 asup systemowy użytkownika _N_ASUP_SPF nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Poprzez daną maszynową 11610 $MN_ASUP_EDITABLE uaktywniono funkcję "definiowany przez użytkownika asup systemowy". Przynależny program użytkownika nie mógł zostać znaleziony poprzez przewidzianą w tym celu ścieżkę poszukiwania • 1./_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF • 2./_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF Dalsza praca przebiega ze standardowym asup`em systemowym.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Załadować definiowany przez użytkownika asup systemowy pod /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF albo / _N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15170 Kanał %1 blok %2 program %3 nie mógł zostać przetłumaczony

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = łańcuch znaków
Wyjaśnienie	W trybie tłumaczenia wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu (konwertera) odnosi się do podanego tutaj programu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15171 Kanał %1 blok %2 kompliat %3 starszy niż przynależny podprogram

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa pliku kompilatu
Wyjaśnienie	Przy wywołaniu prekompilowanego podprogramu stwierdzono, że kompilat jest starszy niż przynależny plik SPF. Kompilat został skasowany i przy starcie podprogram jest wykonywany zamiast kompilatu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Ponownie przeprowadzić tłumaczenie wstępne.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

15172 Kanał %1 blok %2 podprogram %3. W chwili przetwarzania wyprzedzającego nie było interfejsu.

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa podprogramu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Objaśnienie W trybie tłumaczenia w chwili tłumaczenia wstępnego nie było interfejsu programowego wywoływanego podprogramu.

Reakcje - Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Skorygować program obróbki albo na nowo utworzyć interfejsy programowe i na nowo wstępnie tłumaczyć programy.

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

15175 Kanał %1 blok %2 program %3 Nie można było utworzyć interfejsów

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków

Wyjaśnienie W trybie tworzenia interfejsów wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu (konwertera) odnosi się do podanego tutaj programu. Szczególnie w przypadku pierwszego załadowania cykli do NCK mogą wystąpić problemy, jeśli w danych maszynowych $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM wpisane są za małe wartości.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Skorygować program obróbki.
- Jeśli programy cykli były / mają zostać na nowo wgrane do NCK, wówczas zazwyczaj wartości $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM muszą zostać powiększone. Patrz w szczególności także opis błędu do alarmu 6010.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15180 Kanał %1 blok %2 program %3 nie mógł zostać wykonany jako plik INI

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków

Wyjaśnienie Przy wykonywaniu programu inicjalizacyjnego (plik INI) wzgl. pliku definicji GUD albo makr (plik DEF) wystąpił błąd. Wyświetlany następnie komunikat błędu odnosi się do podanego tutaj pliku.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Skorygować program inicjalizacyjny (plik INI) wzgl. plik definicji GUD albo makr (plik DEF).
W związku z alarmem 12380 wzgl. 12460 również zmienić konfigurację pamięci.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15185 Kanał %1 %2 błąd w pliku INI

Parametry %1 = numer kanału
%2 = liczba rozpoznanych błędów

Wyjaśnienie Przy wykonywaniu programu inicjalizacyjnego _N_INITIAL_INI stwierdzono błędy.
Ten alarm jest sygnalizowany również wtedy, gdy w trakcie wykonywania _N_INITIAL_INI został stwierdzony błąd w plikach definicji GUD albo gdy przy rozruchu stwierdzono błąd w plikach definicji makr.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować plik INI wzgl. DE albo MDF i utworzyć nowy plik INI (przez ‘upload’).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

15186 Kanał %1 %2 błąd w pliku GUD, makra albo INI

Parametry	%1 = numer kanału %2 = liczba rozpoznanych błędów
Wyjaśnienie	Przy przetwarzaniu plików definicji GUD/makr (pliki DEF) albo plików inicjalizacyjnych (pliki INI) stwierdzono %2 błędów. O który chodzi plik, zasygnalizowano już alarmem 15180. Występujące błędy zostały przedtem zasygnalizowane przez alarmy specyficzne dla błędów, np. 12080 "Błąd składni".
Reakcje	- Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować plik definicji wzgl. plik inicjalizacyjny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15190 Kanał %1 blok %2 nie ma wolnego miejsca w pamięci dla wywołania podprogramu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W interpreterze stwierdzono następujące zakleszczenie: potrzebna jest pamięć do wywołania podprogramu. Pamięć modułów jest jednak pusta i nie ma widoków, że przez wykonanie kolejki przebieg wyprzedzający / przebieg główny pamięć modułów zostanie zwolniona, ponieważ ta kolejka jest pusta.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć dane maszynowe 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES / 28040 MM_LUD_VALUES_MEM / 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC lub przed wywołaniem podprogramu zaprogramować zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego STOPRE.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

15300 Kanał %1 blok %2 nie obowiązująca liczba przebiegów przy szukaniu bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy funkcji ”szukanie bloku z obliczaniem” podano w kolumnie P (liczba przebiegów) ujemną liczba przebiegów. Dopuszczalny zakres wartości wynosi od P 1 - P 9 999.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzać tylko dodatnie liczby przebiegów mieszczące się w zakresie wartości.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15310 Kanał %1 blok %2 plik poszukiwania nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy szukaniu bloku podano cel poszukiwania z nie załadowanym programem.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Odpowiednio skorygować podanie celu poszukiwania, względnie załadować plik.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15320 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalne zlecenie szukania bloku

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

Wyjaśnienie — Zlecenie szukania bloku (typ celu szukania) jest mniejsze od 1 lub większe od 5. W kolumnie umieszczony jest typ okna poszukiwania. Dopuszczalne zlecenia szukania to:

Typ Znaczenie

1 poszukiwanie wg numeru bloku
2 poszukiwanie wg etykiety
3 poszukiwanie wg łańcucha znaków
4 poszukiwanie wg nazwy programu
5 poszukiwanie wg numeru wiersza pliku

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc — Zmienić zlecenie szukania.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15330 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny numer bloku jako cel poszukiwania

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

Wyjaśnienie — Błąd składni! Jako numery bloków dozwolone są dodatnie liczby całkowite. Przy blokach głównych należy umieścić na początku ":", a przy blokach pomocniczych "N".

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc — Powtórzyć wprowadzenie ze skorygowanym numerem bloku.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15340 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna etykieta jako cel poszukiwania

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

Wyjaśnienie — Błąd składni! Etykieta musi zawierać przynajmniej 2 i maksymalnie 32 znaki, przy czym pierwsze dwa znaki muszą być literami lub podkreśleniami. Etykiety należy kończyć dwukropkiem.

Reakcja — Wyświetlenie alarmu.

Pomoc — Powtórzyć wprowadzenie ze skorygowaną etykietą.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

15350 Kanał %1 blok %2 nie znaleziono celu szukania

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

Wyjaśnienie — Podany program został przeszukany do końca, lecz nie znaleziono wybranego celu szukania.

Reakcja — Wyświetlenie alarmu.
Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Zatrzymanie interpretera.
Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — Sprawdzić program obróbki, zmienić cel szukania (błąd pisowni w programie obróbki) i ponownie uruchomić tryb szukania.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

15360 Kanał %1 niedopuszczalny cel szukania w trybie szukania (błąd składni)

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Podany cel szukania (numer bloku, etykieta lub łańcuch znaków) w trybie szukania jest niedopuszczalny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować cel szukania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15370 Kanał %1 nie znaleziono celu szukania w trybie szukania

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	W trybie szukania podano niedopuszczalny cel szukania (np. ujemny numer bloku).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Kontrola podanego numeru bloku, etykiety lub łańcuch znaków. Powtórzyć wprowadzanie z prawidłowym celem szukania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15380 Kanał %1 łańcuch znaków %2 niedozwolone przyrostowe programowanie w osi %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer łańcuch znaków, etykieta %3 = oś
Wyjaśnienie	Pierwsze programowanie osi po "szukaniu na punkt końcowy bloku" następuje przyrostowo. Jest to niedozwolone w następujących sytuacjach: • Po celu szukania nastąpiła zmiana transformacji. • Jest aktywny frame z udziałem obrotu. Zaprogramowana oś uczestniczy w obrocie.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	• Wybrać cel, w którym osie będą programowane absolutnie. • Wyłączyć dodawanie zebranych pozycji szukania za pomocą $SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE. • Zastosować szukanie z obliczeniem "na konturze".
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

15390 Kanał %1 blok %2 %3 nie wykonane przy szukaniu bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = symbol źródłowy
Wyjaśnienie	Podczas szukania bloku polecenia załączania , kasowania , definiowania przekładni elektronicznej nie są wykonane i gromadzone lecz po prostu pomijane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Poprzez ASUP ustawić pożądany stan przekładni
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

15395 Kanał %1 blok %2 %3 niewykonalny master-slave przy szukaniu bloku

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Sprzężenie master-slave ma zostać zakończone w programie obróbki instrukcją MASLON. Podczas szukania bloku nie można jednak prawidłowo wyliczyć przesunięcia pozycji $P_SEARCH_MASLD, gdyż sprzęgane są w różnych kanałach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Zapewnić, by sprzęgane osie znajdowały się w tym samym kanale

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

15400 Kanał %1 blok %2 nie ma wybranego bloku inicjalizacji INI

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

Wyjaśnienie W drodze czynności obsługowej wybrano blok INI dla funkcji odczytu, zapisu albo wykonania, który:

1. nie istnieje w obszarze NCK albo
2. nie posiada stopnia ochrony koniecznego dla wykonania funkcji.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować, czy wybrany blok INI umieszczony jest w systemie plików NCK. Aktualny stopień ochrony należy wybrać jako przynajmniej taki sam (lub większy) od stopnia ochrony ustalonego przy tworzeniu plików dla funkcji odczytu, zapisu lub wykonania.

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

15410 Kanał %1 blok %2 plik inicjalizacyjny z niedopuszczalną funkcją M

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

Wyjaśnienie W module inicjalizacji może występować jako jedyna funkcja M na końcu programu: M02, M17 lub M30.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Wszystkie funkcje M usunąć z modułu inicjalizacji aż oprócz oznaczenia zakończenia.
Moduł inicjalizacji może zawierać jedynie przyporządkowania wartości (i globalne definicje danych, jeżeli nie są one jeszcze raz definiowane w wykonywanym później programie), nie może natomiast zawierać akcji ruchu i akcji synchronicznych.

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

15420 Kanał %1 blok %2 instrukcja w aktualnym trybie jest niedopuszczalna

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

Wyjaśnienie Alarm powstaje w następującej sytuacji:

- Przy wykonywaniu pliku inicjalizacji (pliku INI) lub pliku definicji (makro lub GUD) interpreter natrafił na niedopuszczalną instrukcję (np. polecenie ruchu postępowego).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
- skorygować pliki INI, GUD lub makro;
- skorygować program obróbki;

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program.

15450 Kanał %1 blok %2 przetłumaczony program nie może zostać zapisany

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

Wyjaśnienie W trybie tłumaczenia nie można było zapisać przetłumaczonego programu. Możliwe powody to:

- Brak miejsca w pamięci
- Wiersz kodu pośredniego (kompilat) jest za duży

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Stworzyć miejsce w pamięci roboczej wzgl. zmienić program obróbki (na mniej skomplikowany).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

15460 Kanał %1 blok %2 błąd składni przy samopodtrzymywaniu

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

Wyjaśnienie Adresy zaprogramowane w bloku nie są zgodne z działającą modalnie funkcją G określającą składnię.

Przykład:
N100 G01 ... I .. J.. K.. LF

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc Skorygować wyświetlony blok; dopasować wzajemnie funkcje G i adresy w bloku.

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

15500 Kanał %1 blok %2 niedozwolony kąt ścięcia

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

Wyjaśnienie Funkcję CSHEAR wywołano z niedozwolonym kątem ścięcia, np. jeśli suma kątów między wektorami osiowymi przekracza 360 stopni.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Kąt ścięcia zaprogramować na podstawie warunków geometrycznych systemu maszyna / obrabiany przedmiot.

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

15700 Kanał %1 blok %2 niedozwolony numer alarmu cyklu %3

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer alarmu cyklu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Zaprogramowano polecenie SETAL z numerem alarmu cyklu mniejszym od 60 000 albo większym od 67 999.

Reakcja alarmowa standardowych cykli Siemensa:
nr 61 000 - 61 999: zatrzymanie interpretera; kasowanie przez Reset
nr 62 000 - 62 999: blok kompensacji; kasowanie przez NC-Start

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zaprogramować numer alarmu w poleceniu SETAL w prawidłowym zakresie.

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

15800 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowe warunki wyjściowe dla CONTPRON / CONTDCON

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

Wyjaśnienie: Błędne warunki startowe przy CONTPRON/CONTDCON):

- G40 nie jest aktywne
- aktywne Spline albo POLY

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

15810 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy wymiar tablicy przy CONTPRON / CONTDCON

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

Wyjaśnienie: Liczba kolumn tablicy utworzonej dla CONTPRON/CONTDCON nie odpowiada wartościom zawartym w aktualnej instrukcji programowania.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki

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

15900 Kanał %1 blok %2 niedozwolony czujnik pomiarowy

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

Wyjaśnienie: Pomiar z kasowaniem pozostałej drogi

W programie obróbki zaprogramowano poleceniem MEAS (pomiar z kasowaniem pozostałej drogi) czujnik pomiarowy, który jest nie dopuszczony. Dozwolone są numery czujników pomiarowych
0 ... brak czujnika pomiarowego
1 ... czujnik pomiarowy 1
2 ... czujnik pomiarowy 2,
niezależnie od tego, czy czujnik pomiarowy rzeczywiście jest podłączony.

Przykład:
N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Czujnik pomiarowy 2 z kasowaniem pozostałej drogi

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Słowo kluczowe MEAS=... wyposażyć w numer czujnika pomiarowego w zakresie wyżej podanych granic. Musi on odpowiadać podłączeniu sprzętowemu czujnika pomiarowego.

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

15910 Kanał %1 blok %2 niedozwolony czujnik pomiarowy

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

Wyjaśnienie
Pomiar bez kasowania pozostałej drogi

W programie obróbki poprzez polecenie MEAW (pomiar bez kasowania pozostałej drogi) zaprogramowano niedopuszczalny czujnik pomiarowy. Dozwolone są numery czujników pomiarowych
0 ... brak czujnika
1 ... czujnik pomiarowy 1
2 ... czujnik pomiarowy 2,
niezależnie od tego, czy czujnik pomiarowy rzeczywiście jest podłączony.

Przykład:
N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
Czujnik pomiarowy 2 bez kasowania pozostałej drogi

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Słowo kluczowe MEAW=... wyposażyć w numer czujnika pomiarowego w zakresie wyżej podanych granic. Musi on odpowiadać podłączeniu sprzętowemu czujnika pomiarowego.

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

15950 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano ruchu postępowego

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

Wyjaśnienie
Pomiar z kasowaniem pozostałej drogi

W programie obróbki poprzez polecenie MEAS (pomiar z kasowaniem pozostałej drogi) nie zaprogramowano osi lub zaprogramowano wynoszącą zero.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki i uzupełnić blok pomiarowy o adres osi względnie drogę ruchu.

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

15960 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano ruchu postępowego

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

Wyjaśnienie
Pomiar bez kasowania pozostałej drogi

W programie obróbki poprzez polecenie MEAW (pomiar bez kasowania pozostałej drogi) nie zaprogramowano osi lub zaprogramowano drogę przejazdową równą zero.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Skorygować program obróbki i uzupełnić blok pomiarowy o adres osi względnie drogę ruchu.

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

16000 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna wartość dla kierunku odsunięcia

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

Wyjaśnienie: Przy ”szybkim odsunięciu od konturu” (słowo kluczowe: LIFTFAST) zaprogramowano wartość kodową dla kierunku odsunięcia (słowo kluczowe: ALF=...), która znajduje się poza dopuszczalnym zakresem (dozwolony zakres wartości: 0 do 8).

Przy aktywnej korekcji promienia frezu nie można użyć:

przy G41 numerów kodowych 2, 3 i 4 i

przy G42 numerów kodowych 6, 7 i 8, ponieważ kodują one kierunek do kontu-ru.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Kierunek odsunięcia pod ALF=... programować w dopuszczalnych granicach.

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

16005 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalna wartość dla drogi odsunięcia

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

Wyjaśnienie: Błędne zaprogramowanie: wartość drogi odsunięcia nie może być ujemna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki.

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

16010 Kanał %1 blok %2 zatrzymanie obróbki po szybkim odsunięciu

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

Wyjaśnienie: Zaprogramowano LIFTFAST bez procedury przerwania (Asup). Po wykonaniu ruchu odsunięcia kanał jest zatrzymywany.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Po zatrzymaniu kanału osie muszą zostać odsunięte ręcznie w JOPG i program musi zostać przerwany przez zresetowanie.

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

16015 Kanał %1 łańcuch %2 nieprawdziwy identyfikator osi %3

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Przy LIFTFAST osie zostały zaprogramowane z identyfikatorami z różnych układów współrzędnych. Ruch odsunięcia nie jest wtedy jednoznaczny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zastosować identyfikatory osi z jednego układu współrzędnych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16016 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano pozycji wycofania dla osi %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = bloku znaków, etykieta. %3 = nazwa osi.
Wyjaśnienie	Przy LIFTFAST zaprogramowano zezwolenie na wycofanie nie zadając dla odnośnej osi pozycji wycofania. Ruch wycofania nie jest już wtedy jednoznaczny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Dla odnośnej osi zaprogramować pozycję wycofania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16020 Kanał %1 w bloku %2 nie można repozycjonować

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Błędne zaprogramowanie względnie obsługa: Repozycjonowanie poleceniem REPOS możliwe jest tylko w ASUP (procedury przerwania). Jeśli polecenie REPOS zostanie zaprogramowane np. w programie głównym albo w cyklu, to wykonywanie programu obróbki zostanie przerwane z alarmem 16020. Dodatkowo alarm występuje w następujących sytuacjach: • Dostęp do $AC_RETPOINT (pozycja repozycjonowania) poza ASUP (np. w programie głównym) • Repozycjonowana oś była w przerwanym bloku osią nawrotną z dosuwem synchronicznym (OSCILL) i teraz znajduje się w stanie uniemożliwiającym ruch jako oś nawrotną. Pomoc: przed repozycjonowaniem sprowadzić oś do stanu „oś neutralna" poleceniem WAITP • Repozycjonowana oś była w przerwanym bloku osią dosuwu do osi nawrotnej i tylko jako taka może wykonać ruchu. Pomoc: przed repozycjonowaniem przywrócić oś do stanu "oś POS".
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Ewent. zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16100 Kanał %1 blok %2 wrzeciono %3 nie istnieje w kanale

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = łańcuch znaków

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Błędne zaprogramowanie: numer wrzeciona jest w tym kanale nieznany. Alarm może wystąpić w połączeniu z czasem oczekiwania lub funkcją SPI.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić program obróbki, czy zaprogramowany numer wrzeciona jest właściwy, względnie czy program przebiega w prawidłowym kanale.

Skontrolować MD 35000 SPIND_ASSIGN_TO MACHAX dla wszystkich osi maszyny, czy w którejś z nich występuje zaprogramowany numer wrzeciona. Ten numer osi maszyny musi być wpisany do osi kanału specyficznej dla kanału danej maszynowej 20070 AXCONF_MACHAX_USED.

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

16105 Kanał %1 blok %2 wrzeciono %3 nie może zostać przyporządkowane

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

Wyjaśnienie: Błędne zaprogramowanie: do zaprogramowanego wrzeciona nie jest przyporządkowywany przez konwerter numerów wrzecion żadne realne wrzeciono. Alarm może wystąpić w przypadku nienależytego użycia $SC_SPIND_ASSIGN_TAB[].

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Skorygować dane nastawcze albo zmienić program obróbki.

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

16110 Kanał %1 blok %2 wrzeciono %3 na czasu oczekiwania nie znajduje się w trybie sterowania

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

Wyjaśnienie: Wrzeciono może znajdować się w rodzajach pracy: pozycjonowanie, ruch nawrotny i sterowanie. Przez polecenie M70 można przełączyć wrzeciono na oś. Tryb sterowania dzieli się na tryb sterowania prędkością obrotową i tryb regulacji położenia, między którymi można przełączać przy pomocy słów kluczowych SPCON i SPCOF.

Tryb pozycjonowania:
regulacja położenia (pozycja wrzeciona pod SPOS/SPOSA).
ruch nawrotny:
sterowanie prędkością obrotową (M41 - M45 albo M40 i S...).
Tryb sterowania:
sterowanie prędkością obrotową (prędkość obrotowa wrzeciona pod S..., M3/M4/M5)
regulacja położenia (SPCON/SPCOF, liczba obrotów wrzeciona pod S..., M3/M4/M5).
Praca jako oś:

regulacja położenia (M70/M3, M4, M5, pozycja osi pod dowolnie wybieranymi nazwami osi).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Sprawdzić program obróbki co do prawidłowego numeru wrzeciona. Pożądane wrzeciono przed wywołaniem czasu oczekiwania wprowadzić przy pomocy M3, M4 lub M5 w tryb sterowania.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

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

16111 Kanał %1 blok %2 wrzeciono %3 nie zaprogramowano prędkości obrotowej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = wrzeciono
Wyjaśnienie	Jest oczekiwane zaprogramowanie prędkości obrotowej
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zaprogramować prędkość obrotową przez S[numer wrzeciona]=..
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program

16112 Kanał %1 blok %2 wrzeciono holowane %3 niedozwolone zaprogramowanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = wrzeciono
Wyjaśnienie	Przy sprzężeniu wrzecion synchronicznych VV można programować dodatkowy ruch dla wrzeciona holowanego tylko z M3, M4, M5 i S... Drogi wynikające przy zadaniu pozycji nie mogą być przy sprzężeniu prędkości niezawodnie dotrzymane, przede wszystkim przy braku regulacji położenia. Jeżeli dokładność wymiarów albo powtarzalność nie jest na pierwszym planie, alarm można maskować daną maszynową 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit27 = 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Stosować sprzężenie wrzeciono synchroniczne - DV albo zaprogramować kierunej obrotów i prędkość obrotową.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program

16120 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący indeks dokładnej korekcji narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Błędne programowanie: w poleceniu PUTFTOC parametr 2. podaje, dla którego parametru narzędzia należy skorygować wartość (1 - 3 długości narzędzia, 4 promień narzędzia). Zaprogramowana wartość znajduje się poza dopuszczalnym zakresem. Dopuszczalne są wartości 1 - 4, o ile dozwolona jest korekcja promienia narzędzia online (patrz dana maszynowa ONLINE_CUTCOM_ENABLE), w innym przypadku wartości 1 - 3.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki: dopuszczalna długość 1 - 3 lub 4 dla promienia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16130 Kanał %1 blok %2 niedozwolone polecenie przy FTOCON

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie
- Przypadek 1: zmiana płaszczyzn jest niedozwolona, gdy aktywna jest modalna funkcja G FTOCON: "włączona dokładna korekcja narzędzia".
- Przypadek 2: wybór transformacji dozwolony jest tylko dla transformacji zerowej lub transformacji osi ukośnej, Transmit lub Tracyl, gdy aktywna jest FTOCON.
- Przypadek 3: zmiana narzędzia przez M06 nie jest dozwolona, jeśli FTOCON była aktywna od ostatniej zmiany narzędzia.
- Przypadek 4: aktywny jest orientowany nośnik narzędzi.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki: odwołać precyzyjną korekcję narzędzia przy pomocy FTOCOF.

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

16140 Kanał %1 blok %2 FTOCON jest niedozwolona

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

Wyjaśnienie: Dokładna korekcja narzędzia (FTOC) jest z aktualną transformacją niedozwolona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki: odwołać precyzyjną korekcję narzędzia przy pomocy FTOCOF.

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

16150 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący numer wrzeciona przy PUTFTOCF

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

Wyjaśnienie: Numer wrzeciona zaprogramowany przy PUTFTOC lub PUTFTOCF znajduje się poza dopuszczalnym zakresem dla numerów wrzecion.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Zmienić program obróbki. Czy istnieje zaprogramowany numer wrzeciona?

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

16200 Kanał %1 blok %2 interpolacja Spline i wielomianowa nie istnieje

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

Wyjaśnienie: Interpolacja Spline i wielomianowa to uzupełnienia, które nie występują w podstawowym wykonaniu sterowania.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Nie programować interpolacji Spline i wielomianowej, lub uzupełnić przewidziane do tego opcje.

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

16300 Kanał %1 blok %2 Wielomian mianownika z pozycjami zerowymi w ramach zakresu parametrów jest niedozwolony

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Zaprogramowany wielomian mianownika (przez PL [ ] = ... , a więc bez podania osi geometrycznej) wykazuje pozycję zerową w ramach zdefiniowanego zakresu parametrów (PL = ...). Dlatego iloraz wielomianu licznika i mianownika będzie nieskończony względnie nieokreślony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Tak zmienić blok wielomianu, aby w długości wielomianu nie występowała pozycja zerowa w wielomianie mianownika.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16400 Kanał %1 blok %2 oś pozycjonowania %3 nie może uczestniczyć w Spline

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Oś przyporządkowana do zespołu Spline (n) przez SPLINEPATH (n, AX1, AX2, ...) została zaprogramowana jako oś pozycjonowania przy pomocy POS lub POSA.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Nie przyporządkowywać osi pozycjonowania do zespołu Spline.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16410 Kanał %1 blok %2 oś %3 nie jest osią geometryczną

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zaprogramowano oś geometryczną, która przy aktualnej transformacji (ewent. chwilowo transformacja nie jest aktywna) nie może być odwzorowana na oś maszynową. Przykład: bez transformacji: układ współrzędnych biegunowych z X, Z i osią C z transformacją: kartezjański układ współrzędnych z X, Y i Z np. przy TRANSMIT.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Włączyć rodzaj transformacji przez TRAORI (n) lub nie programować osi geometrycznych nie biorących udziału w zespole transformacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start RESET i kontynuować program.

16420 Kanał %1 blok %2 oś %3 wielokrotnie zaprogramowana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Wielokrotne programowanie osi jest niedozwolone.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Skasować wielokrotnie zaprogramowane adresy osi.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16421 Kanał %1 blok %2 kąt %3 jest wielokrotnie zaprogramowany w bloku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = kąt

Wyjaśnienie
Niedozwolone jest wielokrotne programowanie w bloku kąta PHI lub PSI dla wektora orientacji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

16422 Kanał %1 blok %2 kąt %3 zaprogramowany jest wielokrotnie w bloku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nr bloku, etykieta
%3 = kąt

Wyjaśnienie
Nie jest dopuszczalne, aby kąt obrotu THETA orientacji programowany był wielokrotnie w jednym bloku. Kąt obrotu może być zaprogramowany albo specjalnie przez THETA albo przez zaprogramowanie przy pomocy kąta Eulera wzgl. kąta RPY.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

16423 Kanał %1 blok %2 kąt %3 zaprogramowany jest wielokrotnie w bloku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nr bloku, etykieta
%3 = kąt

Wyjaśnienie
Nie jest dopuszczalne, aby w jednym bloku wielokrotnie programować wielomian dla kąta obrotu orientacji z PO[THT].

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

16424 Kanał %1 blok %2 współrzędna %3 wielokrotnie programowana w bloku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nr bloku, etykieta
%3 = współrzędna

Wyjaśnienie
Nie wolno wielokrotnie programować w jednym bloku współrzędnej 2. punktu styku narzędzia przy opisie zorientowania narzędzia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Ustawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16430 Kanał %1 blok %2 oś geometryczna %3 nie może wykonać ruchu w odwróconym układzie współrzędnych jako oś pozycjonowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	W odwróconym układzie współrzędnych ruch w osi geometrycznej jako osi pozycjonowania (a więc wzdłuż jej wektora osiowego w obróconym układzie współrzędnych) oznaczałby ruch wielu osi maszynowych. Kłóci się to jednak z koncepcją osi pozycjonowania, w której interpolator tych osi pracuje niezależnie od interpolatora konturu!
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Ruch w osiach geometrycznych jako osiach pozycjonowania może następować tylko przy wyłączonym obrocie. Wyłączenie obrotu: słowo kluczowe ROT bez podawania dalszych osi i kątów. Przykład: N100 ROT
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16440 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano obrót dla nie istniejącej osi geometrycznej.

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowano obrót nie istniejącej osi geometrycznej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zmienić program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program obróbki

16500 Kanał %1 blok %2 fazka lub zaokrąglenie ujemne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowano ujemną fazkę lub zaokrąglenie pod słowami kluczowymi CHF= ..., RND=... albo RNDM=... .
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Wartości dla fazek, zaokrągleń i zaokrągleń modalnych programować tylko z wartościami dodatnimi.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16510 Kanał %1 blok %2 nie ma osi poprzecznej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Uaktywniono programowanie w średnicy słowem kluczowym DIAMON, chociaż w tym bloku NC nie jest zaprogramowana oś poprzeczna. Jeżeli oś średnicy nie jest osią geometryczną, wówczas przy ustawieniu podstawowym "DAIMON" alarm wystąpi już przy włączeniu sterowania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Działającą modalnie funkcję G DIAMON uaktywniać tylko w tych blokach NC, które zawierają oś poprzeczną, względnie wyłączyć programowanie średnicy przez DIAMOF.

W danej maszynowej 20150 wybrać GCODE_RESET_VALUES[28] "DAIMOF" dla pozycji podstawowej.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

16700 Kanał %1 blok %2 oś %3 błędny typ posuwu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Przy funkcji nacinania gwintów zaprogramowano posuw w niedozwolonej jednostce.

1. G33 (gwint ze stałym skokiem) a posuw nie został zaprogramowany przez G94 lub G95.
2. G33 (gwint ze stałym skokiem) jest aktywne (samopodtrzymywanie) i dodatkowo zaprogramowano G63 w następnym bloku -> przypadek konfliktowy!!! (G63 leży w 2., G33, G331 i G332 w 1. grupie G).
3. G331 lub G332 (gwintowanie otworów bez oprawki wyrównawczej) a posuw nie został zaprogramowany przez G94.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Przy funkcji nacinania gwintów stosować tylko rodzaj posuwu G94 lub G95.

Po G33 a przed G63 odwołać funkcję nacinania gwintów przez G01.

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

16710 Kanał %1 blok %2 oś %3 wrzeciono master nie zostało zaprogramowane

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Zaprogramowano funkcję wrzeciona prowadzącego (G33, G331, G95, G96), ale brakuje prędkości obrotowej lub kierunku obrotów wrzeciona master.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Uzupełnić wartość S względnie kierunek obrotów dla wrzeciona master w wyświetlonym bloku.

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

16715 Kanał %1 blok %2 oś %3 wrzeciono nie jest zatrzymane

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

Wyjaśnienie
Przy zastosowanej funkcji (G74, bazowanie do punktu odniesienia) wrzeciono musi być zatrzymane.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
W programie obróbki zaprogramować M5 lub SPOS/SPOSA przed błędnym blokiem.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16720 Kanał %1 blok %2 oś %3 skok gwintu wynosi zero

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
W bloku gwintowania z G33 (gwint ze stałym skokiem) albo G331 (gwintowanie otworów bez oprawki wyrównawczej) nie zaprogramowano skoku.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Skok gwintu dla podanej osi geometrycznej należy zaprogramować pod przynależnym parametrem interpolacyjnym.

X -> I
Y -> J
Z -> K

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

16730 Kanał %1 blok %2 oś %3 nieprawidłowy parametr

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Przy G33 (nacinanie gwintów ze stałym skokiem) parametr skoku został przyporządkowany do osi nie określającej prędkości.

Przy gwintach wzdłużnych i poprzecznych skok gwintu dla podanej osi geometrycznej programowany jest pod przynależnym parametrem interpolacji.

X -> I
Y -> J
Z -> K

Przy gwintach stożkowych adres I, J, K zależy od osi z większą drogą (długość gwintu). 2. skok dla innej osi nie jest jednak podany.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Parametr skoku gwintu przyporządkować do osi określającej prędkość.

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

16740 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano osi geometrycznej

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

Wyjaśnienie
Przy nacinaniu gwintów (G33) lub przy gwintowaniu otworów bez oprawki wyrównawczej (G331, G332) nie zaprogramowano osi geometrycznej. Oś geometryczna jest jednak niezbędnie konieczna, gdy podany został parametr interpolacyjny.

Przykład:
N100 G33 Z400 K2 ; skok gwintu 2 mm, koniec gwintu Z=400 mm
N200 SPOS=0 ; przełączenie wrzeciona na pracę jako oś
N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; gwintowanie otworów na Z=-50, kierunek w lewo
N202 G332 Z5 ; wycofanie, zmiana kierunku automatyczna
N203 S500 M03 ; wrzeciono ponownie w trybie wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Podać oś geometryczną i odpowiedni parametr interpolacji.

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

16750 Kanał %1 blok %2 oś %3 nie zaprogramowano SPCON

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji (oś obrotowa, oś pozycjonowania) wrzeciono musi znajdować się w trybie regulacji położenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Regulację położenia wrzeciona zaprogramować przez SPCON w poprzednim bloku.

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

16751 Kanał %1 blok %2 wrzeciono / oś %3 nie można wykonać SPCOF

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji wrzeciono musi znajdować się w trybie sterowania. W trybie pozycjonowania lub pracy jako oś nie wolno odwoływać regulacji położenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: W poprzednim bloku wprowadzić wrzeciono w tryb sterowania.
Może to nastąpić przez M3, M4 lub M5 dla odpowiedniego wrzeciona.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i program.

16755 Kanał %1 blok %2 zatrzymanie nie jest wymagane

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

Wyjaśnienie: Dla zaprogramowanej funkcji nie jest konieczne zatrzymanie Stop jest potrzebny po SPOSA lub M5, gdy przełączenie na następny blok ma nastąpić dopiero przy zatrzymaniu wrzeciona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Nie wpisywać instrukcji.

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

16760 Kanał %1 blok %2 oś %3 brakuje wartości S

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy gwintowaniu otworów bez oprawki wyrównującej (G331 albo G332) brakuje prędkości obrotowej wrzeciona.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Zaprogramować prędkość obrotową wrzeciona pod adresem S w [obr./min.] (mimo trybu osiowego); kierunek obrotów wynika ze znaku skoku gwintu, dodatni skok gwintu: kierunek obrotów jak M03 ujemny skok gwintu: kierunek obrotów jak M04 N2.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16761 Kanał %1 blok %2 osi / wrzeciona %3 niemożliwa do zaprogramowania w kanale

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Błędne zaprogramowanie: obecnie nie można zaprogramować osi / wrzeciona w kanale. Alarm może wystąpić wówczas, gdy zostaną zastosowane oś / wrzeciono z innego kanału lub z PLC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki, zastosować "GET()".
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16762 Kanał %1 blok %2 wrzeciono %3 aktywna jest funkcja gwintowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Błędne zaprogramowanie: obecnie nie można wykonywać funkcji wrzeciona. Alarm wystąpi wówczas, gdy wrzeciono (master) jest połączone z osiami w sposób interpolacyjny.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmienić program obróbki. Odwołać nacinanie gwintów lub gwintowanie otworów.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16763 Kanał %1 blok %2 oś %3 zaprogramowana prędkość obrotowa jest niedozwolona (zero lub ujemna)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Prędkość obrotową (wartość S) zaprogramowano z wartością zero lub ujemną.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zaprogramowana prędkość obrotowa (wartość S) musi być dodatnia. Zależnie od przypadku zastosowania może być zaakceptowana wartość zero (np. G25 S0).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16770 Kanał %1 blok %2 oś %3 brak systemu pomiarowego

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Zaprogramowano SPCON, SPOS albo SPOSA. Funkcje te wymagają przynajmniej jednego systemu pomiarowego. Wg MD NUM_ENCS oś maszynowa / wrzeciono nie ma systemu pomiarowego.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Proszę zawiadomić autoryzowany personel / serwis. Uzupełnić system pomiarowy.

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

16771 Kanał %1 oś holowana %2 ruch nałożony nie ma zezwolenia

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

Wyjaśnienie
Dla podanej osi nie można przeprowadzić synchronizacji przekładni oraz wykonać ruchu nałożonego, ponieważ nie uzyskał on zezwolenia na złączu VDI.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Ustawić sygnał VDI "zezwolenie dla nałożenia osi holowanej".

Kontynuacja programu
Wyświetlenie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Dalsze czynności obsługowe nie są konieczne.

16776 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej %3 dla osi %4 nie istnieje

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej
%4 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba przyłączenia osi %4 do tabeli krzywej z numerem %3, jednak tablica krzywej z tym numerem nie istnieje.

Reakcja
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Tak zmienić program obróbki NC, aby żądana tablica krzywej istniała w tym czasie, kiedy ma zostać włączone sprzężenie osi.

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

16777 Kanał %1 blok %2 sprzężenie: dla osi prowadzącej %4 oś holowana %3 nie jest dostępna

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

Wyjaśnienie
Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono / oś holowana obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- wrzeciono / oś jest aktywna w innym kanale
- wrzeciono / oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Wrzeciono / oś prowadzącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez zamianę wrzeciona / osi lub udzielić zezwolenia z PLC.

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

16778 Kanał %1 blok %2 sprzężenie: sprzężenie pierścieniowe przy osi holowanej %3 i osi prowadzącej %4 jest niedozwolone

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

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym przy uwzględnieniu następnych sprzężeń powstaje sprzężenie pierścieniowe. Nie może być ono jednoznacznie obliczone.

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w danej maszynowej lub skorygować program obróbki NC (MD kanału: COUPLE_AXIS_n).

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

16779 Kanał %1 blok %2 sprzężenie: zbyt wiele sprzężeń dla osi %3, patrz aktywna oś prowadząca %4

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

Wyjaśnienie: Dla podanej osi / wrzeciona zdefiniowano więcej osi prowadzących / wrzecion, niż jest to dozwolone. Jako ostatni parametr podano oś prowadzącą / obiekt wartości prowadzącej, z którym podana oś / wrzeciono jest już sprzężone.

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

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

16780 Kanał %1 blok %2 Brakuje wrzeciona holowanego / osi

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

Wyjaśnienie: Do programu detalu nie wpisano wrzeciona holowanego / osi holowanej.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16781 Kanał %1 blok %2 brakuje wrzeciona prowadzącego / osi prowadzącej

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

Wyjaśnienie
W programie obróbki nie zaprogramowano wrzeciona prowadzącego / osi prowadzącej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki.

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

16782 Kanał %1 blok %2 wrzeciono holowane / oś holowana %3 nie jest dostępna

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono holowane / oś holowana obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- wrzeciono / oś jest aktywna w innym kanale
- wrzeciono / oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wrzeciono prowadzące / oś prowadzącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez wymianę wrzeciona / osi albo udzielić zezwolenia z PLC.

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

16783 Kanał %1 blok %2 wrzeciono prowadzące / oś prowadząca %3 nie jest dostępna

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono prowadzące / oś prowadząca obecnie nie jest dostępna. Możliwe przyczyny to:
- Wybrano sprzężenie wartości zadanej a wrzeciono / oś jest aktywna w innym kanale.
- Wrzeciono / oś była obsługiwana z PLC i nie ma jeszcze zezwolenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wrzeciono prowadzące / oś prowadzącą umieścić w odpowiednim kanale poprzez zamianę wrzeciona / osi lub udzielić zezwolenia z PLC.

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

16785 Kanał %1 blok %2 identyczne wrzeciona / osie %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Włączono sprzężenie, przy którym wrzeciono holowane / oś holowana jest identyczna z wrzecionem prowadzącym / osią prowadzącą.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w MD, (MD kanałowa: COUPLE_AXIS_n)
- albo skorygować program obróbki.

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

16787 Kanał %1 blok %2 nie można zmienić parametrów sprzężenia

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

Wyjaśnienie: Dla podanego sprzężenia istnieje ochrona przed zapisem. Dlatego nie można zmienić parametrów sprzężenia.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Usunąć ochronę przed zapisem. MD kanałowa: COUPLE_AXIS_IS_WRITE_PROT
- albo skorygować program obróbki.

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

16788 Kanał %1 blok %2 sprzężenie pierścieniowe

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

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, w którym przy uwzględnieniu dalszych sprzężeń powstaje sprzężenie pierścieniowe. Nie może być ono jednoznacznie obliczone.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w MD, (MD kanałowa: 21300 COUPLE_AXIS_n)
- albo skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

16789 Kanał %1 blok %2 sprzężenie wielokrotne

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

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym osie / wrzeciona są już zajęte przez inne sprzężenie. Wykonanie sprzężeń równoległych jest niemożliwe.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Sprawdzić w programie obróbki, czy istnieje już dla osi inne sprzężenie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESETi kontynuować program.

16790 Kanał %1 blok %2 parametr wynosi zero lub go brakuje

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

Wyjaśnienie: Włączono sprzężenie, przy którym istotny parametr podano jako zero lub nie został on wpisany (np. mianownik w stosunku przełożenia, nie oś holowana).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Odpowiednio zaprojektować sprzężenie w MD, (MD kanałowa: 42300 COUPLE_RATIO_n)

albo skorygować program obróbki.

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

16791 Kanał %1 blok %2 parametr nie jest istotny

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

Wyjaśnienie
Włączono sprzężenie, w którym został wpisany nieistotny parametr (np. parametr dla ELG).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki.

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

16792 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele sprzężeń dla osi / wrzeciona %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Dla podanej osi / wrzeciona zdefiniowano więcej osi / wrzecion prowadzących, niż jest to dozwolone.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki.

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

16793 Kanał %1 blok %2 z powodu sprzężenia osi %3 nie ma zmiany transformacji

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Podana oś jest osią holowaną w zespole transformacji. Przy włączonym sprzężeniu transformacja nie może zostać zmieniona.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Sprzężenie(nia) tej osi wyłączyć przed zmianą transformacji albo nie zmieniać transformacji.

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

16794 Kanał %1 blok %2 z powodu sprzężenia osi / wrzeciona %3 nie ma bazowania do punktu odniesienia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Podana oś jest osią holowaną (Gantry) i dlatego nie może wykonać ruchu do punktu odniesienia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program obróbki. Sprzężenie(nia) tej osi wyłączyć z bazowania do punktu odniesienia albo nie bazować. Oś holowana Gantry nie może dokonywać samosynchronizacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16795 Kanał %1 blok %2 nie można zinterpretować łańcucha znaków

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Włączono sprzężenie, w którym został wpisany nie dający się zinterpretować łańcuch znaków (np. zachowanie się przy przełączeniu bloku).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16796 Kanał %1 blok %2 sprzężenie nie jest zdefiniowane

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Ma zostać włączone sprzężenie, którego parametry nie zostały ani zaprogramowane ani zaprojektowane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program obróbki NC albo MD; zaprogramować sprzężenie z COUPDEF lub zaprojektować za pomocą MD.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16797 Kanał %1 blok %2 sprzężenie jest aktywne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Należy wykonać operację, przy której sprzężenie nie może być aktywne, np. COUPDEL albo TANGDEL nie wolno stosować do aktywnych sprzężeń.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program obróbki NC; odwołać sprzężenie przez COUPOF albo TANGOF.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16798 Kanał %1 blok %2 oś %3 jest osią holowaną i zabrania obrotu pojemnika osi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zaprogramowana oś / wrzeciono jest aktywne jako oś holowana / wrzeciono holowane w sprzężeniu. Przy włączonym sprzężeniu obrót pojemnika nie jest możliwy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Wyłączyć sprzężenie (sprzężenia) dla tej osi / wrzeciona przed obrotem pojemnika osi lub przeprowadzić obrót pojemnika później.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować obróbkę.

16799 Kanał %1 blok %2 oś %3 jest osią wiodącą i zabrania obrotu pojemnika osi

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Zaprogramowana oś / wrzeciono jest aktywne jako oś / wrzeciono wiodące w sprzężeniu. Przy włączonym sprzężeniu obrót pojemnika osi nie jest możliwy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Wyłączyć sprzężenie (sprzężenia) dla tej osi / wrzeciona przed obrotem pojemnika osi lub przeprowadzić obrót pojemnika później.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować obróbkę.

16800 Kanał %1 blok %2 instrukcja ruchu DC/CDC dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Słowo kluczowe DC (**D**irect **C**oordinate) można stosować tylko dla osi obrotowych. Powoduje ono ruch do zaprogramowanej pozycji absolutnej najkrótszą drogą.

Przykład:
N100 C=DC(315)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. W wyświetlonym bloku NC zastąpić słowo kluczowe DC przez podanie AC (Absolute Coordinate).

Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas można przez specyficzną dla osi MD 30 300 IS_ROT_AX zadeklarować oś jako oś obrotowa.

Korespondujące dane maszynowe:

MD 30 310: ROT_IS_MODULO
MD 30 320: DISPLAY_IS_MODULO

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

16810 Kanał %1 blok %2 instrukcja ruchu ACP dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Słowo kluczowe ACP (Absolute Coordinate Positive) dozwolone jest tylko dla osi ”modulo”. Powoduje ono dosunięcie do zaprogramowanej pozycji absolutnej w podanym kierunku.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. W wyświetlonym bloku NC słowo kluczowe ACP zastąpić przez podanie AC (Absolute Coordinate). Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas przez specyficzne dla osi MD 30 300: IS_ROT_AX i MD 30 310: ROT_IS_MODULO można zadeklarować oś jako obrotową z przekształceniem modulo. Korespondujące dane maszynowe: MD 30 320: DISPLAY_IS_MODULO
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16820 Kanał %1 blok %2 instrukcja ruchu ACN dla osi %3 jest niedozwolona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Słowo kluczowe ACN (Absolute Coordinate Negative) dozwolone jest tylko dla osi ”modulo”. Powoduje ono ruch do zaprogramowanej pozycji absolutnej w podanym kierunku.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. W wyświetlonym bloku NC słowo kluczowe ACN zastąpić przez podanie AC (Absolute Coordinate). Jeżeli alarm wynika z błędnej definicji osi, wówczas przez specyficzne dla osi MD 30 300: IS_ROT_AX i MD 30 310: ROT_IS_MODULO można zadeklarować oś jako obrotową z przekształceniem modulo. Odpowiadające dane maszynowe: MD 30 320: DISPLAY_IS_MODULO
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16830 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano błędną pozycję w przypadku osi / wrzeciona %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Przy osi modulo zaprogramowano pozycję poza zakresem od 0 - 359,999.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zaprogramować pozycję w zakresie od 0 - 359,999.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

16903 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 jest niedozwolona w aktualnym stanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Obecnie nie można wykonać odnośnej akcji. Może to wystąpić np. w trakcie wczytywania danych maszynowych.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Zaczekać, aż zakończy się inny proces, względnie przerwać go przez Reset i powtórzyć czynności obsługowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16904 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 jest niedozwolona w aktualnym stanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	W aktualnym stanie nie można uruchomić względnie kontynuować wykonywanie (program, jog, poszukiwanie bloku, bazowanie do punktu odniesienia).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić stan programu i kanału.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16905 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 jest niedozwolona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Nie można uruchomić względnie kontynuować wykonywania. Start zostanie zaakceptowany tylko wtedy, gdy będzie możliwe uruchomienie funkcji NCK. Przykład: w trybie pracy Jog start jest akceptowany, jeśli np. jest aktywny generator funkcji lub ruch Jog został przedtem zatrzymany przyciskiem Stop.
Reakcja	- Reakcja alarmowa w pracy automatycznej.
Pomoc	Sprawdzić stan programu i kanału.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16906 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 została przerwana z powodu alarmu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcja została przerwana z powodu alarmu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Usunięcie błędu i pokwitowanie alarmu. Następnie należy ponownie uruchomić proces.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16907 Kanał %1 akcja %2 możliwa tylko w stanie zatrzymania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcję można wykonać tylko przy stanie zatrzymania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić stan programu i kanału.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16908 Kanał %1 akcja %2 możliwa tylko w stanie Reset albo na końcu bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcję można wykonać tylko przy Reset względnie na końcu bloku. W rodzaju pracy JOG nie może przy zmianie rodzaju pracy być aktywna żadna oś, która jako oś geometryczna wykonuje ruch w obróconym układzie współ-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

rzędnych, jako oś PLC wzgl. rozkazowa (uruchamiana przez statyczną akcję synchroniczną). Tzn. takie osie muszą być znów w stanie 'oś neutralna'.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić stan programu i kanału.
W rodzaju pracy JOG sprawdzić, czy osie są osiami PLC wzgl. rozkazowymi.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16909 Kanał %1 akcja %2 nie jest dozwolona w aktualnym rodzaju pracy

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

Wyjaśnienie Dla wybranej funkcji należy uaktywnić inny rodzaj pracy.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić obsługę i rodzaj pracy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16911 Kanał %1 przełączenie na inny rodzaj pracy jest niedozwolone

Parametry %1 = numer kanału

Wyjaśnienie Przełączenie ze zmiany zapisu w pamięci na inny rodzaj pracy jest niedozwolone.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Po zakończeniu zmiany zapisu w pamięci przełączenie na inny rodzaj pracy jest ponownie dozwolone.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16912 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 możliwa jest tylko w stanie Reset

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

Wyjaśnienie Akcję można wykonać tylko w stanie Reset.
Przykład: wybór programu przez MMC lub komunikację kanałową (INIT) można przeprowadzić tylko w stanie Reset.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc RESET względnie czekanie, aż obróbka będzie gotowa.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16913 BAG %1 kanał %2 zmiana rodzaju pracy: akcja %3 jest niedozwolona

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer grupy rodzajów pracy
%3 = numer akcji / nazwa akcji

Wyjaśnienie Przełączenie na pożądany rodzaj pracy jest niedozwolona. Można je przeprowadzić tylko w stanie Reset.
Przykład: obróbka programu została w rodzaju pracy AUTO zatrzymana przez NC-Stop.
Potem następuje zmiana rodzaju pracy na JOG (stan przerwania programu). Z tego rodzaju pracy możliwe jest tylko przełączenie na rodzaj pracy AUTO, a nie na MDA!

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Albo nacisnąć przycisk Reset i cofnąć tym wykonywanie programu albo uruchomić rodzaj pracy, w którym przetwarzanie programu przedtem odbywało się.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16914 BAG %1 kanał %2 zmiana rodzaju pracy: akcja %3 jest niedozwolona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzajów pracy %3 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Nieprawidłowa zmiana rodzaju pracy, np.: Auto->MDAREF.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić obsługę względnie wybrany rodzaj pracy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16915 Kanał %1 Akcja %2 nie jest dozwolona w aktualnym bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Jeżeli bloki ruchu przerywane są przez ASUP, wówczas po zakończeniu ASUP musi być możliwe kontynuowanie przerwanego programu (reorganizacja przetwarzania bloku). 2. parametr opisuje, która akcja chciała przerwać wykonywanie bloku.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Pozwolić na dalszy przebieg programu aż do bloku NC, w którym możliwa jest reorganizacja lub zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16916 Kanał %1 repozycjonowanie: akcja %2 nie jest dozwolona w aktualnym stanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Repozycjonowanie przetwarzania bloku chwilowo nie jest możliwe. Dlatego ewent. nie może nastąpić zmiana trybu. 2. parametr opisuje, przez jaką akcję miałoby być przeprowadzone repozycjonowanie.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Pozwolić na dalszy przebieg programu aż do bloku NC, w którym możliwe jest repozycjonowanie lub zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16918 Kanał %1 dla akcji %2 wszystkie kanały muszą znajdować się w stanie Reset

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Aby przeprowadzić akcję, wszystkie kanały muszą znajdować się w ustawieniu podstawowym! (np.: dla ładowania danych maszynowych).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaczekać, aż kanał będzie w stanie przerwania względnie nacisnąć przycisk Reset.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16919 Kanał %1 akcja %2 nie jest dozwolona przy aktywnym alarmie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Nie można wykonać akcji z powodu alarmu względnie kanał znajduje się w stanie awarii.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć przycisk Reset.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16920 Kanał %1 akcja %2 jest już aktywna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Jest jeszcze aktywne działanie w identycznej akcji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaczekać, aż zostanie zakończony poprzedni proces i następnie powtórzyć czynności obsługowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16921 Kanał %1 grupa rodzajów pracy %2 dana maszynowa: przyporządkowanie kanał / grupa rodzajów pracy jest niedozwolone lub podwójne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer grupy rodzajów pracy
Wyjaśnienie	W trakcie ładowania programu stwierdzono niedopuszczalne przyporządkowanie kanał / grupa rodzajów pracy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić daną maszynową ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

16922 Kanał %1 podprogramy: akcja %2 przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Różnorodne akcje mogą przerwać aktualny proces obróbki. Odpowiednio do akcji uaktywniane są programy ASUP. Mogą być one przerywane tak samo jak programy użytkownika. Ze względów pamięciowych dowolna głębokość kaskadowania programów ASUP nie jest możliwa. Przykład: przerwanie wstrzymuje aktualne wykonywanie programu. Dalsze przerwania o wyższym priorytecie przerywają uaktywnione wcześniej wykonywania programów ASUP. Możliwe akcje to: DryRunOn/Off, DecodierEinzelsatzOn (włączenie dekodowania pojedynczymi blokami), kasowanie pozostałej drogi, przerwania …..
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Wyniku nie wyzwalać na tym bloku.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16923 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 w aktualnym stanie jest niedozwolona

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Nie można zatrzymać obecnego wykonywania, ponieważ aktywny jest tylko proces przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to np. dla ładowania danych maszynowych a w trybie poszukiwania bloku aż do znalezienia celu szukania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Anulowanie przez RESET!
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16924 Kanał %1 ostrożnie: test programu zmienia dane zarządzania narzędziem

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy teście programu zmieniane są dane narzędzi. Nie mogą być one po zakończeniu testu automatycznie prawidłowo ustawione. Obsługujący wezwany jest tym meldunkiem błędu do zabezpieczenia danych względnie do ponownego ich wgrania po zakończeniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zapisać dane narzędzi na MMC i powtórnie je wgrać po “ProgtestOff“.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16925 Kanał %1 sterowanie programem: akcja %2 przy aktualnym stanie jest niedozwolona, akcja %3 aktywna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer akcji / nazwa akcji %3 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcja została odrzucona, ponieważ odbywa się właśnie zmiana rodzaju lub podrodzaju pracy (przełączanie na Automatykę, Mda, Jog, zmianę zapisu w pamięci, digitalizację, ...). Przykład: alarm pojawia się wtedy, gdy w trakcie zmiany rodzaju lub podrodzaju pracy z np. Auto na Mda naciśnięty zostanie przycisk Start, zanim NCK potwierdziło wybór rodzaju pracy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Powtórzyć akcję.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16926 Kanał %1 koordynacja kanału: akcja %2 w bloku %3 nie jest dozwolona, znacznik %4 jest już nastawiony

Parametry	%1 = numer kanału %2 = akcja %3 = numer łańcucha znaków %4 = numer bloku
Wyjaśnienie	Nastąpiła odmowa wykonania akcji, nastawiany znacznik jest już nastawiony. Sprawdzić program. Przykład: SETM(1) ; CLEARM(1) ; znacznik musi najpierw zostać cofnięty. SETM(1)
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Powtórzyć akcję.
Kontynuacja programu	Skasuj alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16927 Kanał %1 akcja %2 nie jest dozwolona przy aktywnej obsłudze przerwania

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

Wyjaśnienie
Nie można uaktywnić akcji w trakcie obsługi przerwania (np. zmiana trybu).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
RESET względnie zaczekać, aż wykonywanie przerwania będzie zakończone.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16928 Kanał %1 obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> niemożliwa

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

Wyjaśnienie
Przerwano program na bloku nie zdolnym do reorganizacji.

Przykładowe możliwości przerwania programu w tym przypadku:

- Ruch do oporu sztywnego
- Kasowanie pozostałej drogi w kanale Vdi
- Kasowanie pozostałej drogi w osi Vdi
- Pomiar
- Ograniczenie programowe
- Zmiana osi
- Wyjście osi z trybu śledzenia
- Servo Disable
- Zmiana stopnia przekładni, gdy stopień rzeczywisty nie jest równy stopniowi zadanemu.

W odnośnym łańcuch znaków chodzi o:
- Blok zbiorczy po szukaniu bloku (poza ostatnim blokiem zbiorczym)
- Blok przy anulowaniu zmiany zapisu w pamięci.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Nie wyzwalać zdarzenia na tym bloku.

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

16930 Kanał %1: poprzedni i aktualny blok %2 muszą być rozdzielone przez blok wykonywalny

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Funkcje językowe WAITMC, SETM, CLEARM i MSG ze względu na definicję języka muszą być umieszczone w oddzielnych blokach. Aby uniknąć załamań prędkości bloki te są wewnętrznie w NCK wprowadzane do bloku następnego (w przypadku NSG tylko w pracy z płynnym przechodzeniem między blokami, w przypadku WAITMC do bloku poprzedniego). Z tego powodu pomiędzy blokami NC musi znajdować się blok wykonywalny (nie blok obliczeniowy).
Blok wykonywalny zawiera np. ruchy postępowe, funkcję pomocniczą, stopre, czas oczekiwania,....

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Pomiędzy poprzednim i aktualnym blokiem NC zaprogramować blok wykonywalny.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przykład:
N10 SETM
N15 STOPRE; wstawić blok wykonywalny.
N20 CLEARM

Kontynuacja programu: Skasować alarm przez NC- Start albo RESET i kontynuować program.

16931 Kanał %1 podprogramy: akcja %2 <ALNX> przekroczona maksymalna głębokość kaskadowania

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

Wyjaśnienie: Różnorodne akcje mogą przerwać aktualny proces obróbki. W zależności od akcji uaktywniane są programy ASUP. Mogą być one przerywane tak samo jak program użytkownika. Ze względów pamięciowych dowolna głębokość kaskadowania programów ASUP nie jest możliwa.

Przykład: w przypadku bloku dosuwu w procesie repozycjonowania nie przerywać ponownie, lecz zaczekać aż proces ten zostanie on zakończony.

Możliwe akcje to: zmiana rodzaju pracy, SlashOn/Off, zmiana zapisu w pamięci.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Spowodować przełączenie bloku i powtórzyć akcję.

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

16932 Kanał %1 konflikt przy aktywacji danych użytkownika typ %2

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

Wyjaśnienie: Funkcją “uaktywnienie danych użytkownika“(usługa PI _N_SETUDT) jest zmieniany zestaw danych (korekcja narzędzia, nastawiane przesunięcie punktu zerowego lub frame bazowy), który jednocześnie zapisywany jest również przez bloki programu będące w przygotowaniu.
W przypadku konfliktu wartości podawane z MMC są cofane.
W parametrze %2 podane jest jakiego zestawu danych to dotyczy:
1: aktywna korekcja narzędzia
2: frame bazowy
3: aktywnego przesunięcia punktu zerowego

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Sprawdzić wprowadzenia na MMC i ew. powtórzyć.

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

16933 Kanał %1 obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> nie dozwolona w aktualnym stanie

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

Wyjaśnienie: Jeżeli z powodu wydarzenia Reorg nastąpiło przejściowe zatrzymanie poza granice bloków, może się zdarzyć, że nastąpiło załadowanie bloku bez zdolności do Reorg. W tej sytuacji musimy obsługę wydarzenia Reorg niestety przerwać! Wydarzenia “Reorg“ to np. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi i przerwanie.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Ustawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Program musi zostać przerwany przyciskiem Reset.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16934 Kanał %1 obsługa przerwania: akcja %2<ALNX> z powodu zatrzymania nie jest możliwa

Parametry	%1 = kanał %2 = numer akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Wydarzenia “Reorg“ są to np. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi lub przerwanie, zmiana osi, wyjście ze stanu śledzenia. W takiej sytuacji nakładają się dwa zdarzenia “Reorg“. Przy czym 2. zdarzenie Reorg napotyka na 1 blok wygenerowany przez poprzednie zdarzenie (np. wymuszone zostają dwie zmiana osi następujące szybko jedna po drugiej). Zmiana osi prowadzi do “Reorg“ w kanałach, którym jest bez przygotowania zabierana jedna oś. Powyższy proces wymaga zatrzymania dokładnie tego bloku, tak by bufor IPO nie mógł już ulec przepełnieniu. Może zostać to spowodowane przyciskiem STOP lub StopAll, alarmem z zaprojektowaniem STOP INTERPRETERA lub przez dekodowanie pojedynczymi blokami.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Program musi zostać przerwany przyciskiem Reset.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16935 Kanał %1 akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu poszukiwania bloku

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ aktywne jest szukanie bloku poprzez test programu. Szukanie bloku poprzez test programu: ''usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5'' Przy tym sposobie poszukiwania nie można włączyć ani testu programu ani posuwu próbnego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Włączyć akcję po zakończeniu poszukiwania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16936 Kanał %1 akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu aktywnego posuwu próbnego

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ właśnie aktywny jest posuw próbny. Przykład: Poszukiwania bloku poprzez test programu (usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5) nie wolno włączyć przy aktywnym posuwie próbnym.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Program musi być przerwany przez Reset.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16937 Kanał %1 akcja %2<ALNX> nie jest możliwa z powodu testu programu

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Akcja jest niedopuszczalna, ponieważ właśnie aktywny jest test programu. Przykład: Poszukiwanie bloku poprzez test programu (usługa Pi _N_FINDBL z parametrem trybu 5) nie może być uruchomione przy aktywnym teście programu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Wyłączyć test programu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16938 Kanał %1 akcja %2<ALNX> anulowana z powodu aktywnej zmiany stopnia przekładni

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Wydarzeniami Reorg są m.in. przerwanie podprogramu, skasowanie pozostałej drogi i przerwanie, zmiana osi, wyjście ze stanu śledzenia. Te wydarzenia czekają na zakończenia zmiany stopnia przekładni . Upłynął jednak max czas czekania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Program musi zostać przerwany poprzez RESET i ew. powiększyć GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16939 Kanał %1 akcja %2<ALNX> odrzucona z powodu aktywnej zmiany stopnia przekładni

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Wydarzenia Reorg, które są możliwe w stanie zatrzymania, np. zmiana trybu, czekają na zakończenie zmiany stopnia przekładni. Maksymalny czas oczekiwania jednak upłynął.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Powtórzyć akcję lub zwiększyć GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16940 Kanał %1 Akcja %2<ALNX> czekanie na zmianę stopnia przekładni

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Wydarzenia reorg czekają na zakończenie zmiany stopnia przekładni. Podczas czasu oczekiwania jest wyświetlany alarm.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu Wyświetlenie komunikatu.
Pomoc	Alarm można maskować przy pomocy ENABLE_ALARM_MASK bit1==0
Kontynuacja programu	Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze działania obsługowe.

16941 Kanał %1 akcja %2<ALNX> odrzucona , gdyż nie zrealizowano jeszcze żadnego zdarzenia programowego

Parametry	%1 = identyfikator kanału %2 = nr akcji / nazwa akcji
Wyjaśnienie	Nastawienie danej maszynowej $MC_PLOG_EVENT_MASK wymusza, że w przypadku Reset lub PowerOn musi nastąpić automatyczne wyzwolenie Asup. Te samoczynnie wywoływane Asup są powszechnie określane jako "wywołanie programu sterowane wydarzeniem" albo "wydarzenie programowe" W sytuacji alarmowej nie można jeszcze uaktywnić tego Asup, dlatego akcja musi zostać odrzucona (z reguły start programu obróbki). Powody, dlaczego Asup nie można było uaktywnić: 1. Nie ma programu Asup (/_NC_CMA_DIR/_N_PROG_EVEVT_SPF) 2. Asup można uruchomić tylko w stanie bazowanym (patrz $MN_ASUP_START_AMSK) 3. Brakuje gotowości READY (z powodu alarmu)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc
- Załadować program
- Sprawdzić $MN_ASUP_START_MASK
- Pokwitować alarm

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16942 Kanał %1Polecenie programowe start akcja %2<ALNX> niemożliwa

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = nr akcji / nazwa akcji

Wyjaśnienie Ten alarm obecnie występuje tylko z akcją SERUPRO SERUPRO jest skrótem od szukania poprzez testowanie programu.
SERUPRO wyszukuje właśnie celu szukania i dlatego przełączył kanał na tryb testowania programu. Przy pomocy polecenia programowego START w K1 zostałby realnie uruchomiony inny kanał K2, tzn. w procesie szukania osie wykonywałyby realne ruchy.
Gdy ten alarm zostanie wyłączony (patrz pomoc), użytkownik może wykorzystać powyższe zachowanie się w ten sposób, że przedtem odwoła poprzez PLC tryb testowania programu w K2, pozwoli K2 na przebieg do naturalnego końca, zatrzyma K2 a następnie ponownie wybierze test programu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Program można wyłączyć przez $MN_SERUPRO_MASK_ bit 1

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

16943 Kanał %1 akcja %2<ALNX> niemożliwa z powodu Asup

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = nr akcji / nazwa akcji

Wyjaśnienie Akcja w 2-gim parametrze została odrzucona, gdyż Asup jest właśnie aktywny. Obecnie jest z tym alarmem odrzucane tylko zintegrowane szukanie. Zintegrowany przebieg szukania jest wtedy uaktywniany, gdy przebieg szukania wywoływany jest przy zatrzymanej wykonywaniu programu. Inaczej mówiąc część programu została już wykonana i przez szukanie bloku "przeskakujemy" kolejną część programu, aby następnie kontynuować wykonywanie.
Wydarzenie jest wtedy niemożliwe, gdy zatrzymano w Asup lub też przed zdarzeniem Asup był wybrany. Asup jest wybierany, gdy wystąpiło wyzwalające zdarzenie Asup, ale Asup nie może zostać uruchomiony.(np. z powodu blokady wczytywania lub naciśnięcia przycisku stop).
Nie jest przy tym istotne, czy wyzwolony byli Asup użytkownika czy systemowy. Asup użytkownika są uaktywniane poprzez FC-9 lub szybkie wejścia.
Następujące wydarzenia prowadzą do Asup systemowych:
- Zmiana trybu
- Włączenie zmiany zapisu w pamięci
- Anulowanie płaszczyzny podprogramu
- Włączenie wykonywania pojedynczymi blokami typu 2
- Uaktywnienie danych maszynowych
- Uaktywnienie danych użytkownika
- Zmienić płaszczyzny maskowania
- Włączenie/wyłączenie przebiegu próbnego
- Wyłączenie testu programu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Alarmy bloków korekcyjnych
- Tryb edycji w Teach
- Zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego
- Wymiana osi
- Skasowanie pozostałej drogi
- Pomiar

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Akcję powtórzyć po zakończeniu Asup

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16944 Kanał %1 akcja %2<ALNX> niemożliwa z powodu aktywnych bloków szukania

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = nr akcji / nazwa akcji

Wyjaśnienie NCK wykonuje chwilowo, albo bloki akcji szukania albo ruch dosuwu po szukaniu
W tej sytuacji akcja (2. parametr alarmu) musi zostać odrzucona.
Odrzucany obecnie przy alarmie jest tylko zintegrowany przebieg szukania.
Zintegrowany przebieg szukania jest wtedy uaktywniony, gdy przebieg szukania wywoływany zostanie w stanie zatrzymania programu. Inaczej mówiąc program został już częściowo wykonany i "przeskakujemy" szukaniem bloku kolejny fragment programu, aby dalej wykonywać program.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Akcję powtórzyć po wyszukaniu i wykonaniu dosunięcia.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16945 Kanał %1 akcja %2<ALNX> opóźniona aż koniec bloku

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = nr akcji / nazwa akcji

Wyjaśnienie Wykonywana właśnie akcja (np. wł./wył. przebieg próbny, zmiana płaszczyzny maskowania ...) powinna być wprawdzie niezwłocznie aktywna, ale będzie działać dopiero na końcu bloku, gdyż właśnie obrabiany jest gwint. Akcja jest więc włączana z pewnym opóźnieniem.
Przykład: W środku gwintu załączamy DryRun, ale ruch z dużą prędkością rozpoczyna się dopiero w następnym bloku .

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Alarm można wyłączyć poprzez $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK bit 17==1.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16946 Kanał %1 start poprzez START jest niedozwolony

Parametry %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie Ten alarm jest uaktywniany tylko przy "Group-Serupro". "Group-Serupro" jest włączane przy pomocy "$MC_SERUPRO_MODE BIT2 i pozwala na przywrócenie pozycji całych grup kanałowych przy poszukiwaniu.
Przy pomocy danej maszynowej $MC_DISABLE_PLC_START następuje decyzja, który kanał zazwyczaj jest uruchamiany z PLC a który wolno uruchomić tylko z innego kanału poprzez polecenie programu obróbki START.

Alarm występuje, gdy kanał został uruchomiony poprzez polecenie programu obróbki START a była nastawiona $MC_DISABLE_PLC_START==FALSE.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Dopasować $MC_DISABLE_PLC_START albo wyłączyć "Group-Serupro" (patrz $MC_SERUPRO_MODE).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16947 Kanał %1 start poprzez PLC jest niedozwolony

Parametry %1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie Ten alarm jest uaktywniany tylko przy "Group-Serupro". "Group-Serupro" jest włączane przy pomocy "$MC_SERUPRO_MODE BIT2 i pozwala na przywrócenie pozycji całych grup kanałowych przy poszukiwaniu.

Przy pomocy danej maszynowej $MC_DISABLE_PLC_START następuje decyzja, który kanał ogólnie jest uruchamiany z PLC a który wolno uruchomić tylko z innego kanału poprzez polecenie programu obróbki START.

Alarm występuje, gdy kanał został uruchomiony poprzez PLC a była nastawiona $MC_DISABLE_PLC_START==TRUE.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Dopasować $MC_DISABLE_PLC_START albo wyłączyć "Group-Serupro" (patrz $MC_SERUPRO_MODE)

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16948 Kanał %1 kanał zależny %2 jest jeszcze aktywny

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie Ten alarm jest uaktywniany tylko przy "Group-Serupro". "Group-Serupro" jest włączane przy pomocy "$MC_SERUPRO_MODE BIT2" i pozwala na przywrócenie pozycji całych grup kanałowych przy poszukiwaniu.

"Kanał zależny" jest to kanał, który został uruchomiony pośrednio z aktualnego kanału. Aktualny kanał jest uruchomiony poprzez PLC.

Ten kanał musi być zakończony (tzn. dojść do M30), zanim zostanie zakończony aktualny kanał.

Ten alarm występuje, gdy aktualny kanał zostanie zakończony przed kanałem zależnym.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Wyłączyć "Group-Sepro" (patrz $MC_SERUPRO_MODE) albo wstawić WAIT.

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

16949 Korespondencja między znacznikiem kanału %1 i kanału %2 jest nie obowiązująca

Parametry %1 = identyfikator kanału
%2 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie Ten kanał definiuje znacznik WAIT z innymi kanałami, które ze swojej strony nie mają korespondencji z tym znacznikiem wait.

Znacznik WAIT tego kanału nie ma wyraźnego odpowiednika w innym kanale, tzn. kanały nie czekają na siebie wzajemnie.

==========

Przykład

Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(99,5,7)
Znaczniki wait w kanale 3 i 5 czekają wzajemnie na siebie a kanał 7 czeka tylko na kanał 5. Przez to kanał 7 może kontynuować już wtedy, gdy 5 i 7 doszły do znacznika wait, kanał 3 jest jednak jeszcze daleko przed znacznikiem wait.

Kontynuując kanał 7 kasuje swój znacznik wait. Z ponownym dojściem do znacznika wait 99 nie można już precyzyjnie określić zachowania się.
==========

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc

W każdym znaczniku wait wymieńcie wszystkie kanały, z którymi chcecie synchronizować, albo maskujcie alarm przy pomocy $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, bit 23.

==========

Rozwiązanie przykładowe A:

```
Ch 3            Ch 5              Ch 7
WAITM(99,3,5,7)     WAITM(99,3,5,7)     WAITM(99,3,5,7)
```

==========

Rozwiązanie przykładowe B:

```
Ch 3            Ch 5                  Ch 7
WAITM(99,3,5)       WAITM(99,3,5)
                WAITM(88,5,7)           WAITM(88,5,7)
```

==========

Rozwiązanie przykładowe C:

```
Ch 3            Ch 5                  Ch 7
                WAITM(88,5,7)           WAITM(88,5,7)
WAITM(99,3,5)       WAITM(99,3,5)
```

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16950

Kanał %1 szukanie z blokiem zatrzymania

Parametry

%1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie

Alarm będący wskazówką

Szukanie nie jest doprowadzane do bloku przerwania lecz zatrzymuje się na krótko przedtem. Ten tzw. "blok zatrzymania" jest wytwarzany przez polecenie programu obróbki IPTRLOCK albo samoczynnie definiowany poprzez $MC_AUTO_IPTR_LOCK. Celem jest, by w krytycznych miejscach programu (np. frezowanie walcowe) nie przeprowadzać szukania.

Alarm sygnalizuje więc, że zamiast bloku na którym nastąpiło przerwania, poszukiwany jest inny blok. To zachowanie się jest zamierzone a alarm służy tylko jako wskazówka.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc

$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK $MC_AUTO_IPTR_LOCK i polecenie językowe IPTRLOCK

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

16951

Kanał %1 szukanie w nieprzeszukiwalnej części programu

Parametry

%1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie

Przy pomocy poleceń językowych IPTRLOCK i IPTRUNLOCK programista sporządzający program obróbki może oznaczyć nieprzeszukiwalną część programu obróbki. Każde szukanie w tym odcinku programu jest kwitowane tym alarmem 16951.

Inaczej mówiąc:
Przy wystąpieniu alarmu użytkownik uruchomił szukanie (typ Serupro) a cel szukania leży w miejscu nieprzeszukiwalnym!

Obszar nieprzeszukiwalny może też być samoczynnie definiowany przy pomocy danej maszynowej $MC_AUTO_IPTR_LOCK.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Wskazówka: Alarm może zostać wygenerowany dopiero wtedy, gdy symulacja podczas szukania została zakończona. Alarm nie może nastąpić bezpośrednio ze startem szukania.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK $MC_AUTO_IPTR_LOCK i polecenie językowe IPTRLOCK
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16952 Kanał %1 polecenie programowe start z powodu MDA jest niemożliwe

Parametry	%1 = identyfikator kanału
Wyjaśnienie	NCK wykonuje właśnie Asup w rodzaju pracy MDA. W tej konstelacji polecenie programu obróbki "Start" dla innego kanału jest niedopuszczalne. Uwaga: Jeżeli uruchomienie Asup nastąpi z JOG, wówczas NCK może się wewnętrznie przełączyć na MDA, gdy NCK był przedtem w MDA a nie w RESET. Wskazówka: Bez tego alarmu byłby zawsze uruchamiany bufor MDA innego kanału.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Uruchomić Asup w AUTO wzgl. w AUTO->JOG
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

16953 Kanał %1 dla osi holowanej %2 SERUPRO niedozwolone, ponieważ oś prowadząca %3 nie pod blokadą osi/wrzeciona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi holowanej, numer wrzeciona holowanego %3 = nazwa osi prowadzącej, numer wrzeciona prowadzącego
Wyjaśnienie	Alarm występuje obecnie tylko z akcją SERUPRO. SERUPRO jest skrótem odszukania poprzez test programu. Przy aktywnym sprzężeniu SERUPRO jest możliwe tylko wtedy, gdy dla wszystkich osi/wrzecion prowadzących osi/wrzeciona holowanego jest aktywna blokada osi/wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu - Blokada startu NC w tym kanale
Pomoc	Nastawić blokadę osi/wrzeciona dla osi prowadzącej
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

16954 Kanał %1 blok %2 zatrzymanie programowane w obszarze stop-delay zabronione

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

Wyjaśnienie
W części programu (obszar Stop-Delay), która jest wyznaczona przez DELAYFSTON i DELAYFSTOF, użyto polecenia programowego, które prowadzi do zatrzymania. Tutaj oprócz G4 nie są dopuszczalne żadne polecenia, które również tylko na krótko prowadzą do zatrzymania. Obszar Stop-Delay może zostać zdefiniowany również przez $MN_STOP_MODE_MASK.

Reakcja
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Blokada startu NC w tym kanale
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie interpretera

Pomoc
$MN_STOP_MODE_MASK i polecenie językowe DELAYFSTON DELAYFSTOF

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

16955 Kanał %1 stop w obszarze stop-delay ulega zwłoce

Parametry
%1 = identyfikator kanału

Wyjaśnienie
W części programu (obszar Stop-Delay), która jest wyznaczona przez DELAYFSTON i DELAYFSTOF, zostało rozpoznane wydarzenie, które prowadzi do zatrzymania. Zatrzymanie ulega zwłoce i jest wykonywane po DELAYFSTOF. Obszar Stop-Delay może zostać zdefiniowany również przez $MN_STOP_MODE_MASK.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
$MN_STOP_MODE_MASK i polecenie językowe DELAYFSTON DELAYFSTOF

Kontynuacja programu
Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Dalsze czynności obsługowe.

17000 Kanał %1 blok %2 przekroczona maksymalna liczba symboli

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

Wyjaśnienie
Przekroczona została maksymalna liczba symboli ustalona przez daną maszynowe $MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.
- Zmienić dane maszynowe
- Zredukować liczbę symboli (zmienne, podprogramy, parametry).

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

17001 Kanał %1 blok %2 nie ma już miejsca w pamięci dla danych narzędzi / magazynu

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

Wyjaśnienie
Liczba następujących wielkości danych narzędzi / magazynu w NC ustalona jest przez dane maszynowe:
- liczba narzędzi + liczba zestawów danych szlifowania:
  18082 MM_NUM_TOOL

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- liczba ostrzy: 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA

Narzędzia, zestawy danych szlifowania, ostrza mogą być stosowane niezależnie od zarządzania narzędziami.

Pamięć dla następujących danych jest dostępna tylko wtedy, gdy nastawiony jest odpowiedni bit w 18080 MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK.

- liczba zestawów danych nadzoru:
  18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
- liczba magazynów: 18084 MM_NUM_MAGAZINE
- liczba miejsc magazynowych: 18086 MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION

Następująca wielkość określana jest przez konfigurację oprogramowania: liczba zestawów danych dla odstępów między magazynami: P2 dopuszcza 32 takie zestawy.

Definicja:
- 'Zestawy danych szlifowania': dane szlifowania można definiować dla narzędzi od typu 400 do 499. Taki zestaw danych zajmuje dodatkowo tyle pamięci, ile jest przewidziane dla jednego ostrza.
- 'Zestawy danych nadzoru': każde ostrze narzędzia może być uzupełnione przez dane nadzoru.
- 'Zestaw danych dla odstępów między magazynami': dla miejsc magazynowych magazynów wewnętrznych można zdefiniować odstępy od innych magazynów.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.

Zmienić dane maszynowe

Zmienić program NC; tzn. zredukować liczba zakwestionowanych wielkości.

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

17010 Kanał %1 blok %2 nie ma już miejsca w pamięci

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

Wyjaśnienie
Przy wykonywaniu / wczytywaniu plików aktywnej pamięci roboczej stwierdzono, że nie ma wystarczającego miejsca w pamięci (np. przy dużych, wielowymiarowych tablicach lub przy tworzeniu pamięci korekcji narzędzi).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmniejszyć tablice względnie udostępnić więcej miejsca w pamięci dla przechowywania danych wywoływania podprogramów, korekcji narzędzi i zmiennych użytkownika (dane maszynowe MM_...).
Patrz /FB/, S7 Konfiguracja pamięci

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

17020 Kanał %1 blok %2 niedozwolony indeks tablicy 1

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

Wyjaśnienie
Zaprogramowano dostęp do odczytu lub zapisu do zmiennej tablicy z nie obowiązującym indeksem tablicy 1. Obowiązujące indeksy tablicy muszą znajdować się w zakresie zdefiniowanej wielkości tablicy i granic absolutnych (0 - 32 766).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Skorygować podanie elementów tablicy przy instrukcji dostępu odpowiednio do zdefiniowanej wielkości.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17030 Kanał %1 blok %2 niedozwolony indeks tablicy 2

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

Wyjaśnienie — Zaprogramowano dostęp do odczytu lub zapisu do zmiennej tablicy z nie obowiązującym 2. indeksem tablicy. Obowiązujące indeksy tablicy muszą znajdować się w zakresie zdefiniowanej wielkości tablicy i granic absolutnych (0 - 32 766).

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc — Skorygować podanie elementów tablicy przy instrukcji dostępu odpowiednio do zdefiniowanej wielkości.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17040 Kanał %1 blok %2 niedozwolony indeks osi

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

Wyjaśnienie — Zaprogramowano dostęp do odczytu lub zapisu w zmiennej osiowej, w której nazwa osi nie może być jednoznacznie odwzorowana na oś maszyny.

Przykład:
Zapis osiowej danej maszynowej

$MA_... [X]= ... ; ale oś geometryczna X z powodu transformacji nie może być odwzorowana na oś maszyny!

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc — Odwołać transformację przed zapisem danych osiowych (słowo kluczowe: TRAFOOF) lub jako indeks osi zastosować nazwę osi maszyny.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

17050 Kanał %1 blok %2 niedozwolona wartość

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

Wyjaśnienie — W trakcie dostępu do pojedynczego elementu frame zaadresowano inną składową frame jako TRANS, ROT, SCALE albo MIRROR lub funkcja CSCALE otrzymała ujemny współczynnik skali.

Przykład:
$P_UIFR[5] = CSCALE (X, -2.123)

Składowe frame selekcjonowane są albo przez słowa kluczowe

TR dla przesunięcia (TRANS, wewnętrznie 0)
RT dla obrotu (ROT, wewnętrznie 1)
SC dla skalowania i (SCALE, wewnętrznie 3)
MI dla odbicia lustrzanego (MIRROR, wewnętrznie 4)

albo podawane bezpośrednio jako wartość całkowita 0, 1, 3, 4.

Przykład: Dostęp do obrotu wokół osi X aktualnego nastawianego frame.

R10=$P_UIFR[$AC_IFRNUM, X, RT] programowane również jako:
R10=$P_UIFR[$AC_IFRNUM, X, 1]

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Składniki frame adresować tylko przez przewidziane w tym celu słowa kluczowe; współczynnik skali programować w granicach 0,000 01 do 999,999 99.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17055 Kanał %1 blok %2 zmienna GUD nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nr bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W czasie procedury MEACALC, przy procesie zapisu / odczytu nie znaleziono niezbędnej zmiennej GUD.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Sprawdzić, czy zostały utworzone wszystkie GUD dla MEACALC . DEF CHAN INT _MVAR, _OVI[11] DEF CHAN REAL _OVR[32], _EV[20], _MV[20], _SPEED[4], _SM_R[10], _ISP[3] DEF NCK REAL _TP[3,10], _WP[3,11], _KB[3,7], _CM[8], _MFS[6] DEF NCK BOOL _CBIT[16] DEF NCK INT _CVAL[4].
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki

17060 Kanał %1 blok %2 zażądany obszar danych jest zbyt duży

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przekroczone zostało maksymalne miejsce w pamięci wynoszące 8 kilobajtów, przeznaczone dla symbolu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Zmniejszyć wymiary tablicy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17070 Kanał %1 blok %2 dana chroniona przed zapisem

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nastąpiła próba zapisania zmiennej chronionej przed zapisem (np. systemowej). Safety Integrated: zmienne systemowe safety mogą być zapisywane tylko przez program Safety-SPL.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Odpowiednio zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17080 Kanał %1 blok %2 wartość %3 mniejsza od dolnej granicy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = dana maszynowa

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba zapisania danej maszynowej z wartością mniejszą od ustalonej dolnej granicy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Określić granice wprowadzania danej maszynowej i przeprowadzić przyporządkowanie wartości w tych granicach.

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

17090 Kanał %1 blok %2 wartość %3 większa od górnej granicy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = dana maszynowa

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba zapisania danej maszynowej z wartością większą od ustalonej górnej granicy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Prosimy porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Określić granice wprowadzania danej maszynowej i przeprowadzić przyporządkowanie wartości w tych granicach.

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

17095 Kanał %1 blok%2 nie obowiązująca wartość

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

Wyjaśnienie
Próbowano nadać danej maszynowej nie obowiązującą wartość, np. zero.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować przyporządkowanie wartości, np. wartość nierówna zeru w ramach zakresu wartości.

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

17100 Kanał %1 blok %2 nie uaktywniono wejścia cyfrowego / komparatora nr %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wejścia

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba odczytania wejścia cyfrowego poprzez zmienną systemową $A_IN[n], które nie zostało uaktywnione przez daną maszynową NCK 10 350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS, lub próba odczytania przez zmienną systemową $A_INCO[n] wejścia komparatora, które należy do nie uaktywnionego komparatora.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub dane maszynowe.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17110 Kanał %1 blok %2 wyjście cyfrowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba odczytania lub nastawienia cyfrowego wyjścia NCK (wtyczka X 121) poprzez zmienną systemową $A_OUT [n] z indeksem [n] większym niż podana górna granica w danej maszynowej NCK 10 360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Indeks [n] zmiennej systemowej $A_OUT [n] programować tylko między 0 i wartością w danej maszynowej NCK 10 350 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

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

17120 Kanał %1 blok %2 wejście analogowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wejścia

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba odczytania poprzez zmienną systemową $A_INA[n] wejścia analogowego, które nie zostało uaktywnione przez MD 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub daną maszynową.

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

17130 Kanał %1 blok %2 wyjście analogowe nr %3 nie zostało uaktywnione

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba zapisania lub odczytania poprzez zmienną systemową $A_OUTA[n] wyjścia analogowego, które nie zostało uaktywnione przez MD 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmienić odpowiednio program obróbki lub daną maszynową.

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

17140 Kanał %1 blok %2 wyjście NCK %3 jest przez daną maszynową przyporządkowane do funkcji

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr wyjścia

Wyjaśnienie
Zaprogramowane wyjście cyfrowe / analogowe jest przyporządkowane do funkcji NC (np. zderzaki programowe).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zastosować inne wyjście lub konkurencyjną funkcję NC zdeaktywować przez MD.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17150 Kanał %1 blok %2 w bloku można zaprogramować maksymalnie %3 wyjść NCK

Parametry — %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = liczba

Wyjaśnienie — W bloku NC nie wolno zaprogramować więcej wyjść od podanej liczby. Liczba wyjść sprzętowych ustalana jest w danej maszynowej:
10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS i
10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc — W bloku zaprogramować mniej wyjść cyfrowych / analogowych.
Podana liczba maksymalna obowiązuje każdorazowo oddzielnie dla wyjść analogowych względnie cyfrowych. Ewentualnie zaprogramować dwa bloki NC.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17160 Kanał %1 blok %2 nie wybrano narzędzia

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

Wyjaśnienie — Nastąpiła próba ingerencji w dane korekcji narzędzi poprzez zmienne systemowe:

$P_AD [n]: zawartość parametrów (n: 1 - 25)

$P_TOOL: aktywny numer D (numer ostrza)

$P_TOOLL [n]: aktywna długość narzędzia (n: 1 - 3)

$P_TOOLR: aktywny promień narzędzia

chociaż wcześniej nie wybrano narzędzia.

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc — W programie obróbki NC przed zastosowaniem zmiennych systemowych zaprogramować wzgl. uaktywnić korekcję narzędzia.

Przykład:
N100 G.. ... T5 D1 ... LF

Przez specyficzne dla kanału dane maszynowe:

MD 22 550: TOOL_CHANGE_MODE
nowa korekcja narzędzia przy funkcji M

MD 22 560: TOOL_CHANGE_M_CODE
funkcja M przy zmianie narzędzia

ustala się, czy uaktywnienie korekcji narzędzia w bloku następuje przez słowo T czy nowe wartości korekcji zostaną dopiero uwzględnione przez słowo M dla zmiany narzędzia.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17170 Kanał %1 blok %2 zbyt duża liczba symboli

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy rozruchu nie można było wczytać symboli predefiniowanych.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	-
Konynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

17180 Kanał %1 blok %2 niedozwolony numer D

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W wyświetlonym bloku następuje dostęp do numeru D (numer ostrza), który nie został zdefiniowany i tym samym nie istnieje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Sprawdzić wywołanie narzędzia w programie obróbki NC: • Czy zaprogramowano prawidłowy numer ostrza D..? Jeżeli z poleceniem zmiany narzędzia nie zostanie podany numer D, wówczas jest automatycznie aktywny numer nastawiony przez daną maszynową $MC_CUTTING_EDGE_DEFAULT. Jest to standardowo D1. • Czy zdefiniowano parametry narzędzia (typ narzędzia, długość, ...)? Wymiary ostrza narzędzia muszą być wprowadzone z góry albo z pulpitu obsługi albo poprzez plik danych narzędzia w NCK. Opis zmiennych systemowych $P_DPx[t, d] jak są one zawarte w pliku danych narzędzia x ... numer parametrów korekcyjnych P t ... przynależny numer narzędzia T d ... numer korekcji narzędzia D
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17181 Kanał %1 blok %2 nr T = %3, nr D = %4 nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer T %4 = numer D
Wyjaśnienie	Zaprogramowano numer D, którego NC nie zna. Standardowo numer D odnosi się do podanego numeru T. Gdy funkcja jest płaskim numerem D, wówczas następuje wyprowadzenie T = 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Jeśli jest to błąd programu, wówczas usunąć błąd blokiem korekcyjnym i kontynuować obróbki. Jeśli brakuje zestawu danych, wówczas należy załadować do NCK zestaw danych dla wymienionych wartości T/D (poprzez MMC, ze zmianą zapisu w pamięci) i kontynuować program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17182 Kanał %1 blok %2 niedozwolony numer korekcji zbiorczej

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

Wyjaśnienie
Została dokonana próba dostępu do niezdefiniowanej korekcji zbiorczej aktualnego ostrza.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Sprawdzić dostęp do pamięci korekcji zbiorczej za pomocą $TC_SCP*, $TC_ECP*, wybór korekcji zbiorczej DLx wzgl. wybór narzędzia Ty wzgl. wybór korekcji Dz.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

17183 Kanał %1 blok %2 nr H już jest w nr T = %3, nr D = %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer T
%4 = numer D

Wyjaśnienie
Każdy numer H (oprócz H=0) może w jednej jednostce TO zostać nadany tylko jeden raz. Podane ostrze ma już numer H.
Gdy numer H ma zostać nadany wielokrotnie, musi zostać nastawiona dana maszynowa 10890, bit 3 = 1.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
- Zmienić program:
- Wybrać inny numer H

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program

17188 Kanał %1 numer D %2 zdefiniowany w przypadku narzędzia nr T %3 i %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer korekcji D
%3 = Numer T pierwszego narzędzia
%4 = Numer T drugiego narzędzia

Wyjaśnienie
Nie ma jednoznaczności wymienionego numeru D %2 w jednostce TO kanału %1. Podane numery T %3 i %4 posiadają każdorazowo korekcję o numerze %2. Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami obowiązuje dodatkowo: wymienione numery T należą do grup narzędzi o różnych identyfikatorach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
1. Zatroszczyć się o jednoznaczność numerowania D w ramach jednostki TO.
2. Jeśli jednoznaczność nie jest dalej potrzebna, nie stosować polecenia powodującego błąd.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

17189 Kanał %1 zdefiniowany numer D %2 narzędzi w magazynie / miejscu %3 i %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer korekcji D
%3 = Numer magazynu / miejsca pierwszego narzędzia, '/' jako znak rozdzielający
%4 = Numer magazynu / miejsca drugiego narzędzia , '/' jako znak rozdzielający

Wyjaśnienie
Brak jednoznaczności wymienionych numerów D %2 w jednostce TO kanału %1. Wymienione numery T %3 i %4 mają każdorazowo korekcję o numerze %2.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przy aktywnym zarządzaniu narzędziami obowiązuje dodatkowo:
Wymienione numery T należą do grup narzędzi o różnych identyfikatorach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
1. Zapewnić jednoznaczność numeracji D w ramach jednostki TO; np. przez przenumerowanie.
2. Jeśli jednoznaczność nie jest dalej potrzebna, nie stosować polecenia powodującego błąd.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

17190 Kanał %1 blok %2 niedozwolony numer T

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

Wyjaśnienie
W wyświetlonym bloku następuje dostęp do narzędzia, który nie został zdefiniowany i tym samym nie istnieje. Narzędzie zostało podane przez swój numer T, swoją nazwę albo swoją nazwę i numer duplo.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Sprawdzić wywołanie narzędzia w programie obróbki NC:

- Czy zaprogramowano prawidłowy numer narzędzia T..?
- Czy zdefiniowano parametry narzędzia P1 - P25? Wymiary ostrza narzędzia muszą być wprowadzone z góry albo poprzez pulpit obsługi złącze V.24.

Opis zmiennych systemowych $P_DP x [n, m]
n ... przynależny numer narzędzia T
m ... numer ostrza D
x ... numer parametru P

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

17191 Kanał %1 blok %2 T= %3 nie istnieje, program %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer lub identyfikator T
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie
Zaprogramowano identyfikator narzędzia, którego NCK nie zna.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Jeśli wskaźnik programu zatrzymał się na bloku NC, który zawiera wymieniony identyfikator T : Gdy program jest błędny, to usunąć błąd blokiem korekcyjnym i kontynuować program. Gdy brakuje zestawu danych, wówczas utworzyć niezbędny zestaw. To znaczy załadować do NCK (przez MMC, ze zmianą zapisu w pamięci) zestaw danych narzędzia ze wszystkimi zdefiniowanymi numerami D i kontynuować program.

Jeśli wskaźnik programu zatrzymał się na bloku NC, który nie zawiera wymienionego identyfikatora T : Błąd wystąpił już wcześniej w programie przy programowaniu T, ale alarm został wyświetlony dopiero przy poleceniu zmiany.

Jeśli program jest błędny (zaprogramowano T5 zamiast T55), to można skorygować aktualny blok blokiem korekcyjnym; to znaczy jeśli wpisano tylko M06, można skorygować blok na T55 M06. Błędny wiersz T5 pozostaje wówczas tak długo w programie, aż nie zostanie on przerwany przez RESET lub zakończony.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przy bardziej skomplikowanych strukturach programu z programowaniem pośrednim możliwe jest, że nie jest możliwa korekcja programu. Wtedy można pomóc tylko lokalnie za pomocą bloku zmiany zapisu w pamięci – przykładzie przez T55. Jeśli brakuje zestawu danych, należy go utworzyć. To znaczy załadować do NCK (przez MMC, ze zmianą zapisu w pamięci) zestaw danych narzędzia z wszystkimi zdefiniowanymi numerami D, zaprogramować T ze zmianą zapisu w pamięci, i następnie kontynuować program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

17192

Jednostka TO %1 nie obowiązująca nazwa narzędzia '%2', nr duplo %3. Dalsze narzędzia zastępcze w '%4' niemożliwe.

Parametry:
%1 = Jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia
%3 = numer duplo
%4 = Identyfikator grupy

Wyjaśnienie: Narzędzie o wskazanym identyfikatorze, numer duplo nie może przyjąć identyfikatora grupy. Powód: liczba max dopuszczalnych narzędzi jest już zdefiniowana. Przez nadanie nazwy następuje nowe przyporządkowanie wzgl. zmiana przyporządkowania narzędzia do grupy, która zawiera już maksymalną liczbę narzędzi zamiennych dozwoloną w tej maszynie.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Pracować z mniejszą ilością narzędzi zamiennych lub zarządać od producenta maszyny zmiany nastawienia liczby maksymalnej.

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

17193

Kanał %1 blok %2 aktywne narzędzie nie jest już na nr uchwytu / wrzeciona %3, program %4

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nr uchwytu narzędzia, nr wrzeciona
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie: Zostało wymienione narzędzie na wymienionym uchwycie / wrzecionie, na którym została przeprowadzona ostatnia zmiana narzędzia jako uchwyt prowadzący wzg. wrzeciono prowadzące.
Przykład:
N10 SETHTH(1)
N20 T="Wz1" ; zmiana narzędzia na uchwyt prowadzący 1
N30 SETMTH(2)
N40 T1="Wz2" ; uchwyt narzędzia 1 jest teraz tylko uchwytem pomocniczym
Zmiana narzędzia nie prowadzi do cofnięcia wyboru korekcji.
N50 D5: nowy wybór korekcji. Aktualnie nie ma aktywnego narzędzia, do którego D mogłoby się odnieść, tzn. D5 odnosi się do nr T = 0, co prowadzi do korekcji zerowej.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc:
- Zmienić program
- Ustawić pożądane wrzeciono jako wrzeciono główne wzgl. uchwyt narzędzia jako uchwyt prowadzący.
- Następnie cofnąć ewentualne ustawienie wrzeciona głównego wzgl. uchwytu prowadzącego.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17194 **Kanał %1 blok %2 nie znaleziono odpowiedniego narzędzia**

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

Wyjaśnienie
- Dokonano próby odwołania się do niezdefiniowanego narzędzia.
- Brak dostępu do wyspecyfikowanego narzędzia.
- Brak narzędzia o wyspecyfikowanych właściwościach.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Sprawdzić dostęp do narzędzia:
- Czy parametryzacja polecenia językowego jest prawidłowa?
- Czy narzędzie, ze względu na swój stan dopuszcza dostęp?

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

17200 **Kanał %1 blok %2 skasowanie danych narzędzia jest niemożliwe**

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

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba kasowania z programu danych narzędzia, które obecnie pracuje. Nie wolno kasować danych narzędzi biorących udział w aktualnej obróbce. Obowiązuje to zarówno dla narzędzia wstępnie wybranego przez T jak i narzędzia wprowadzonego do pozycji roboczej jak również narzędzi, dla których aktywna jest stała prędkość obwodowa ściernicy lub nadzór.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Sprawdzić dostęp do pamięci korekcji narzędzi za pomocą $TC_DP1[t,d] = 0 lub odwołać narzędzie.

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

17202 **Kanał %1 blok %2 skasowanie danych magazynu jest niemożliwe**

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

Wyjaśnienie
Próbowano skasować dane magazynu, które są aktualnie niekasowalne. Nie można skasować magazynu, który jest aktualnie w stanie „ruch narzędzia”. Nie można skasować przystawki narzędziowej, która jest aktualnie przyporządkowana do miejsca w magazynie. Nie można skasować przystawki narzędziowej, jeżeli dana maszynowa $MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTER ma wartość -1

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Gdy próba skasowania magazynu nie powiedzie się
$TC_MAP1[m] = 0; skasuj magazyn z m=nr magazynu
$TC_MAP1[0] = 0; skasuj wszystkie magazyny
$TC_MAP6[m] = 0; skasuj magazyny ze wszystkimi znajdującymi się tam narzędziami,
wtedy należy zadbać o to, aby nie wywoływać magazynu w stanie "narzędzie w ruchu".
Gdy próba skasowania przystawki narzędziowej nie powiedzie się
$TC_ADPTT[a] =-1; skasuj przystawkę o numerze a
$TC_ ADPTT [0] = -1; skasuj wszystkie przystawki
wówczas musi ona zostać pozbawiona danych dotyczących miejsca wzgl. miejsc w magazynie - przy pomocy $TC_MPP7[m,p] = 0; m = nr magazynu, p= nr miejsca do którego przystawka jest przyporządkowana.

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

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17210 Kanał %1 blok %2 dostęp do zmiennej nie jest możliwy

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

Wyjaśnienie
Zmienna nie może być bezpośrednio czytana / zapisywana z programu obróbki. Jest ona dopuszczalna tylko w akcjach synchronicznych ruchu.

Przykład zmiennej:
$P_ACTID (które płaszczyzny są aktywne)
$AA_DTEPB (osiowa droga pozostała dla dosuwu przy ruchu nawrotnym)
$A_IN (odpytywanie wejścia)

Sajety Integrated: zmienne systemowe PLC safety można czytać tylko w fazie uruchamiania SPL.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

17212 Kanał %1 zarządzanie narzędziami: narzędzie ręczne %3, nr duplo %2 założyć do wrzeciona / uchwytu %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer duplo
%3 = identyfikator narzędzia.
%4 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).

Wyjaśnienie
Wskazanie, że wymienione narzędzie ręczne przed kontynuowaniem programu musi zostać umieszczone w wymienionym uchwycie lub wrzecionie. Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna zmiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zapewnić, by wymienione narzędzie ręczne zostało umieszczone w uchwycie. Po pokwitowaniu z PLC polecenia zmiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany.

Kontynuacja programu
Wyświetlenie alarmu zniknie wraz z ustaniem jego przyczyny. Dalsze czynności obsługowe nie są konieczne.

17214 Kanał %1 zarządzanie narzędziami: wyjąć narzędzie ręczne %3 z wrzeciona / uchwytu %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).
%3 = identyfikator narzędzia.

Wyjaśnienie
Wskazanie, że wymienione narzędzie przed kontynuacja programu musi zostać wyjęte z uchwytu wzgl. wrzeciona. Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna zmiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zapewnić, by wymienione narzędzie zostało wyjęte z uchwytu. Po pokwitowaniu z PLC polecenia zmiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany. Wydajna praca z narzędziami ręcznymi możliwa jest tylko z odpowiednią pomocą programu PLC.

Kontynuacja programu
Wyświetlenie alarmu zniknie wraz z ustaniem jego przyczyny. Dalsze czynności obsługowe nie są konieczne.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17216 Kanał %1 zarządzanie narzędziami: wyjąć narzędzie ręczne z wrzeciona /uchwytu %4 i założyć narzędzie ręczne %3, nr duplo %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nr duplo
%3 = identyfikator narzędzia.
%4 = numer uchwytu narzędziowego (numer wrzeciona).

Wyjaśnienie
Wskazanie na to, że wymienione narzędzie ręczne przed kontynuacją programu musi zostać założone do uchwytu lub wrzeciona, a znajdujące się tam narzędzie ręczne musi zostać uprzednio usunięte.
Narzędzie ręczne jest to narzędzie, którego dane znane są NCK, ale nie zostało ono przyporządkowane do miejsca w magazynie i z tego powodu niewykonalna jest automatyczna zmiana narzędzia zarówno przez NCK jak i z reguły przez maszynę.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zapewnić, by narzędzia ręczne zostały wymienione. Po pokwitowaniu z PLC polecenia zmiany narzędzia alarm jest automatycznie kasowany. Wydajna praca z narzędziami ręcznymi możliwa jest tylko z odpowiednią pomocą programu PLC.

Kontynuacja programu
Wyświetlenie alarmu zniknie wraz z ustaniem jego przyczyny. Dalsze czynności obsługowe nie są konieczne.

17220 Kanał %1 blok %2 narzędzie nie istnieje

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

Wyjaśnienie
Gdy poprzez nr T, nazwę narzędzia albo nazwę narzędzia i nr duplo nastąpi próba dostępu do narzędzia, które nie zostało zdefiniowane albo jeszcze nie zostało zdefiniowane, np. gdy narzędzia mają przez zaprogramowanie $TC_MPP6 = 'toolNo' zostać ustawione na miejsca w magazynie. Jest to możliwe dopiero wtedy, gdy zarówno miejsce w magazynie jak też narzędzie określone przez przez 'toolNo' jest zdefiniowane.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program NC.

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

17230 Kanał %1 blok %2 numer duplo jest już nadany

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

Wyjaśnienie
Alarm pojawi się wtedy, gdy spróbujemy zapisać numer duplo narzędzia, dla którego nazwy istnieje już inne narzędzie (inny nr T) z tym samym numerem duplo.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Skorygować program NC.

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

17240 Kanał %1 blok %2 nieuprawniona definicja narzędzia

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

Wyjaśnienie
Jeśli spróbujemy zmienić daną narzędzia, która zniszczyłaby następnie zgodność danych, względnie doprowadziła do sprzecznej definicji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17250 Kanał %1 blok %2 nieuprawniona definicja magazynu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jeśli spróbujemy zmienić daną magazynową, która zniszczyłaby następnie zgodność danych, względnie doprowadziła do sprzecznej definicji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	- Skorygować program NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17260 Kanał %1 blok %2 nieuprawniona definicja miejsca w magazynie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jeśli spróbujemy zmienić daną miejsca w magazynie, która zakłóciłaby następnie zgodność danych, względnie doprowadziła do sprzecznej definicji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Skorygować program NC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start i kontynuować program.

17262 Kanał %1 blok %2 nieuprawniona operacja przystawką narzędziową

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Gdy spróbowano zdefiniować wzgl. skasować przyporządkowanie przystawki narzędziowej wzgl. miejsca w magazynie, a to miejsce w magazynie ma już inną przystawkę i/albo jest już w nim narzędzie wzgl. – przy skasowaniu przyporządkowania – jest jeszcze narzędzie na tym miejscu. Jeżeli dana maszynowa $MC_MM_NUM_SUMCORR ma wartość -1, wówczas przystawek nie można tworzyć przez operację zapisu na jeszcze nie zdefiniowanej przystawce. Przy tej wartości danej maszynowej można opisywać tylko dane takich przystawek, które są przyporządkowane (automatycznie) do miejsc magazynu.
Reakcja	- Blok korekcyjny z reorganizacją. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	• Do jednego miejsca w magazynie przyporządkować max jedną przystawkę • Żadne narzędzie nie może być w miejscu w magazynie • Dana maszynowa $MC_MM_NUM_SUMCORR o wartości -1: jeżeli przy zapisie jednej ze zmiennych systemowych $TC_ADAPTx (x=1,2,3,T) wystąpi alarm, to należy tak zmienić operację zapisu, aby były zapisywane tylko dane przystawek powiązanych z miejscami w magazynie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17270 Kanał %1 blok %2 call-by-reference: niedopuszczalna zmienna

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

Wyjaśnienie
Dane maszynowe i zmienne systemowe nie mogą być przekazywane jako parametry call-by-reference.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program NC: proszę wartość danej maszynowej lub zmiennej systemowej przyporządkować do zmiennej lokalnej programu i przekazać ją jako parametr.

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

17500 Kanał %1 blok %2 oś %3 nie jest osią podziału

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Pozycję osi podziału zaprogramowano przez słowa kluczowe CIC, CAC lub CDC dla osi, która przez daną maszynową nie jest zdefiniowana jako oś podziału.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Instrukcję programową dla pozycji osi podziału (CIC, CAC, CDC) usunąć z programu obróbki NC lub odnośną oś zadeklarować jako podziału.

Deklaracja osi podziału:

MD 30 500: INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
(przyporządkowanie osi podziału)
Oś staje się osią podziału, gdy w podanej MD dokonano przyporządkowania do tablicy pozycji podziału. Możliwe są 2 tablice (wprowadzana wartość 1 albo 2).

MD 10 900: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1

MD 10 920: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
(liczba pozycji dla 1./2. osi podziału)
wartość standardowa: 0 wartość maksymalna: 60

MD 10 910: INDEX_AX_POS_TAB_1 [n]

MD 10 930: INDEX_AX_POS_TAB_2 [n]
(pozycje 1. osi podziału). Wprowadzane są absolutne pozycje osi.
(Długość listy definiowana jest przez MD 10 900).

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

17501 Kanał %1 blok %2 oś podziału %3 z połączeniem Hirth'a jest aktywna

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie
Dla osi podziału została uaktywniona właściwość "połączenie Hirth'a", w związku z tym oś ta może tylko wykonywać dosunięcia do pozycji podziałowych; inne ruchy w tej osi nie są możliwe.

Reakcja
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program obróbki. Skorygować wywołanie FC16 ew. FC18. Odwołać daną maszynową $MA_HIRTH_IS_ACTIVE.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

17502 Kanał %1 blok %2 oś podziału %3 z zatrzymaniem połączenia Hirth'a jest opóźniona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Dla osi podziału została uaktywniona funkcja "połączenie Hirth'a" i override ustawiony został na 0 albo aktywna jest inna przyczyna zatrzymania (np. sygnał interfejsowy VDI). Ponieważ zatrzymanie jest możliwe tylko na pozycjach podziału, oś wykonuje ruch do najbliższej pozycji podziału. Alarm będzie wyświetlany tak długo, aż zostanie osiągnięta ta pozycja lub zostanie wyłączona aktywność warunku zatrzymania.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaczekać, aż zostanie osiągnięta najbliższa pozycja podziału albo ustawić override > 0, lub wyłączyć inny warunek zatrzymania.
Kontynuacja programu	Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Dalsze czynności obsługowe nie są wymagane.

17503 Kanał %1 blok %2 oś podziału %3 z połączeniem Hirth'a i oś nie bazowana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Dla osi podziału została uaktywniona funkcja "połączenie Hirth'a" i oś ma wykonać ruch, chociaż nie jest bazowana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Bazować oś.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl NC-START.

17510 Kanał %1 blok %2 niedopuszczalny indeks dla osi podziału %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zaprogramowany indeks dla osi podziału leży poza zakresem tablicy pozycji. Przykład: W 1. osi pozycjonowania ma zostać wykonany ruch absolutny do 56. pozycji listy przyporządkowanej poprzez specyficzną dla osi daną maszynową 30 500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB, jednak liczba pozycji wynosi tylko np. 40 (MD 10 900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40). N100 G.. U=CAC (56) Albo przy odstępach równoległych zaprogramowany indeks jest mniejszy albo równy 0. Albo w przypadku MOV nastąpiła próba ruchu do pozycji poza dopuszczalnym obszarem.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Zaprogramować pozycję osi podziału w programie obróbki NC odpowiednio do długości aktualnej tablicy pozycji, względnie tablicę pozycji uzupełnić o pożądaną wartość i dopasować długość listy.

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

17600 Kanał %1 blok %2 preset na oś transformowaną %3 nie jest możliwe

Parametry — %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie — Zaprogramowana oś preset bierze udział w aktualnej transformacji. Dlatego niemożliwe jest dla niej ustawienie pamięci wartości rzeczywistej (preset).

Przykład:
Oś maszynowa A ma w pozycji absolutnej A 300 zostać ustawiona na nową wartość rzeczywistą A 100.

```
:
N100 G90 G00 A=300
N101 PRESETON A=100
```

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc — Unikać ustawienia pamięci wartości rzeczywistej dla osi, które biorą udział w transformacji, lub odwołać transformację słowem kluczowym TRAFOOF.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17605 Kanał %1 blok %2 oś %3 aktywna transformacja: zabroniony obrót pojemnika osi

Parametry — %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie — Zaprogramowana oś / wrzeciono jest aktywne w transformacji i z tego powodu nie można obrócić pojemnika osi.

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc — Skorygować program obróbki. Przed obrotem pojemnika osi wyłączyć transformację dla tej osi / wrzeciona lub przeprowadź obrót w późniejszym czasie.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17610 Kanał %1 blok %2 oś %3 uczestniczy w transformacji, akcja nie może zostać wykonana

Parametry — %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie — Oś bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego nie może wykonać żądanej akcji, ruchu jako oś pozycjonowania, zezwolenia na zamianę osi.

Reakcja — - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc — Przedtem odwołać transformację przy pomocy TRAFOOF albo usunąć akcję z bloku programu obróbki.

Kontynuacja programu — Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

17620 Kanał %1 blok %2 dosunięcie do punktu stałego dla transformowanej osi %3 nie jest możliwe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
W wyświetlonym bloku dla dosunięcia do punktu stałego (G75) zaprogramowano oś, która bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego dosunięcie do punktu stały nie zostanie wykonane!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Polecenie G75 usunąć z bloku programu obróbki lub wcześniej odwołać transformację przez TRAFOOF.

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

17630 Kanał %1 blok %2 bazowanie dla transformowanej osi %3 jest niemożliwe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
W wyświetlonym bloku jest dla bazowania do punktu odniesienia (G74) zaprogramowano oś, która bierze udział w aktywnej transformacji. Dlatego bazowanie do punktu odniesienia nie zostanie wykonane!

Reakcja
Wyświetlenie alarmu.
Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Instrukcję G74 względnie osie maszynowe biorące udział w transformacji usunąć z bloku programu obróbki lub wcześniej odwołać transformację przez TRAFOOF.

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

17640 Kanał %1 blok %2 praca jako wrzeciono dla osi transformowanej %3 jest niemożliwa

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Oś zaprogramowana do pracy jako wrzeciono bierze udział w aktualnej transformacji jako oś geometryczna. Jest to niedozwolone.

Reakcja
Wyświetlenie alarmu.
Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Najpierw wyłączyć transformację.

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

17650 Kanał %1 blok %2 oś maszyny %3 nieprogramowalna

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Przy aktywnej transformacji nie można stosować osi maszyny. Możliwe, że oś tę można zaprogramować również w innym układzie współrzędnych, np. pozycję wycofania można ew. podać również w bazowym układzie współrzędnych maszyny albo układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Do wyboru układu współrzędnych służy odpowiedni identyfikator osi.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją.
Pomoc	Wyłączyć transformację lub zastosować inny system współrzędnych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17800 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano błędną pozycję kodowaną

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Numer pozycji n podany przez słowo kluczowe FP=n jest niedozwolony. Przez specyficzną dla osi MD 30 600 FIX_POINT_POS [n] można ustalić 2 absolutne pozycje osi jako punkty stałe.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Słowo kluczowe FP zaprogramować z punktami stałymi maszyny 1 albo 2. Przykład: Dokonanie dosunięcia w osiach maszyny X1 i Z2 do punktu stałego 2. N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

17900 Kanał %1 blok %2 oś %3 nie jest osią maszynową

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Kontekst bloku wymaga w tym miejscu osi maszyny. Ma to miejsce przy: • G74 (bazowanie do punktu odniesienia) • G75 (dosunięcie do punktu stałego). Jeżeli stosowany jest identyfikator osi geometrycznej lub dodatkowej, wówczas musi on być dozwolony również jako identyfikator osi maszyny. (MD: 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Przy programowaniu zastosować identyfikator osi maszyny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18000 Kanał %1 blok %2 błędny specyficzny dla NCK obszar ochrony %3. Błąd nr %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer obszaru ochrony NCK %4 = specyfikacja błędu
Wyjaśnienie	Definicja obszaru ochrony jest błędna. Nr błędu informuje o bliższych przyczynach alarmu. Oznaczają: 1: niepełny lub sprzeczny opis konturu 2: kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię 3: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły 4: jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

5: nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6: opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8: zastosowano błędny parametr
9: uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany
10: zastosowano błędny modalny kod G dla definicji obszaru ochrony
11: błędny opis konturu lub aktywny frame
12: inne błędy dalej nie wymienione.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmienić definicję obszaru ochrony, skontrolować daną maszynową.

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

18001 Kanał %1 blok %2 błędny specyficzny dla kanału obszar ochrony %3. Nr błędu %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony specyficznego dla kanału
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie
Definicja obszaru ochrony jest błędna. Nr błędu informuje o bliższych przyczynach alarmu. Oznaczają:
1: niepełny lub sprzeczny opis konturu
2: kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię
3: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4: jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość
5: nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6: opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8: zastosowano błędny parametr
9: uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany
10: zastosowano błędny modalny kod G dla definicji obszaru ochrony
11: błędny opis konturu lub aktywny frame
12: inne błędy dalej nie wymienione.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmienić definicję obszaru ochrony, skontrolować daną maszynową.

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

18002 Kanał %1 blok %2 nie można uaktywnić obszaru ochrony NCK %3. Nr błędu %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony NCK
%4 = specyfikacja błędu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie

Podczas uaktywniania obszaru ochrony wystąpił błąd.
Nr błędu informuje o bliższych przyczynach alarmu.

Oznaczają:

1: niepełny lub sprzeczny opis konturu
2: kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię
3: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4: jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość
5: nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6: opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8: zastosowano błędny parametr
9: uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany
10: błąd przy wewnętrznej budowie obszarów ochrony
11: inne błędy dalej nie wymienione
12: maksymalna liczba równocześnie aktywnych obszarów ochrony jest przekroczona (dana maszynowa specyficzna dla kanału)
13,14: nie można utworzyć elementu konturu dla obszarów ochrony
15,16: brakuje miejsca w pamięci dla obszarów ochrony
17: brakuje miejsca w pamięci dla elementów konturu.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.

1. Zmniejszyć liczbę równocześnie aktywnych obszarów chronionych (MD).

2. Zmienić program obróbki:

- skasować inne obszary chronione
- zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

18003

Kanał %1 blok %2 nie można uaktywnić specyficznego dla kanału obszaru ochrony %3. Nr błędu %4

Parametry

%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony specyficznego dla kanału
%4 = specyfikacja błędu

Wyjaśnienie

Podczas uaktywniania obszaru ochrony wystąpił błąd. Nr błędu informuje o bliższych przyczynach alarmu.

Oznaczają:

1: niepełny lub sprzeczny opis konturu
2: kontur otacza więcej niż jedną powierzchnię
3: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia nie jest wypukły
4: jeśli w 3. wymiarze obszaru ochrony aktywne są oba ograniczenia i obie granice mają taką samą wartość
5: nie ma numeru obszaru ochrony (liczba ujemna, zero lub większa od maksymalnej liczby obszarów ochrony)
6: opis obszaru ochrony składa się z więcej niż 10 elementów konturu
7: obszar ochrony odnoszący się do narzędzia jest zdefiniowany jako wewnętrzny obszar ochrony
8: zastosowano błędny parametr
9: uaktywniany obszar ochrony nie jest zdefiniowany

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

10: błąd przy wewnętrznej budowie obszarów ochrony
11: inne błędy dalej nie wymienione.
12: maksymalna liczba równocześnie aktywnych obszarów ochrony jest przekroczona (dana maszynowa specyficzna dla kanału)
13,14: nie można utworzyć elementu konturu dla obszarów ochrony
15,16: brakuje miejsca w pamięci dla obszarów ochrony
17: brakuje miejsca w pamięci dla elementów konturu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.

1. Zmniejszyć liczbę jednocześnie aktywnych obszarów ochrony (dana maszynowa).
2. Zmienić program obróbki:
   - skasować inne obszary ochrony
   - zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego.

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

18004 Kanał %1 blok %2 zorientowanie odnoszącego się do obrabianego przedmiotu obszaru ochrony %3 nie pasuje do zorientowania obszaru ochrony %4 odnoszącego się do narzędzia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony odnoszącego się do obrabianego przedmiotu

Wyjaśnienie
Zorientowanie obszaru ochrony odnoszącego się do obrabianego przedmiotu i zorientowanie obszaru ochrony odnoszącego się do narzędzia jest odmienne. Przy ujemnym numerze obszaru ochrony chodzi o obszar ochrony NCK.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
- Zmienić definicję obszaru ochrony lub nie uaktywniać jednocześnie obszarów o różnej orientacji.
- Skontrolować dane maszynowe i ewentualnie zmienić definicję obszaru ochrony.

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

18005 Kanał %1 blok %2 poważny błąd przy definicji obszaru ochrony %3 specyficznego dla NCK

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie
Definicja obszaru ochrony musi być zakończona przez EXECUTE, zanim zostanie przeprowadzone zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to również dla funkcji wyzwalanych samoczynnie, jak np. G74, M30, M17.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc
Zmienić program obróbki.

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

18006 Kanał %1 blok %2 poważny błąd przy definicji specyficznego dla kanału obszaru ochrony %3

Parametry
%1 = numer kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer obszaru ochrony

Wyjaśnienie: Definicja obszaru ochrony musi być zakończona przez EXECUTE, zanim zostanie przeprowadzone zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego. Obowiązuje to również dla funkcji wyzwalanych samoczynnie, jak np. G74, M30, M17.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm poprzez NC-Start albo RESET i kontynuować program.

18100 Kanał %1 blok %2 FXS[] przyporządkowano nie obowiązującą wartość

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązują tylko wartości:
0: "odwołanie ruchu do oporu" stałego
1: "ruch do oporu stałego" obowiązuje.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

18101 Kanał %1 blok %2 FXST[] przyporządkowano nie obowiązującą wartość

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązuje tylko zakres 0.0 - 100.0.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

18102 Kanał %1 blok %2 FXSW[] przyporządkowano nie obowiązującą wartość

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Obecnie obowiązują tylko wartości dodatnie łącznie z zerem.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

18200 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej: zatrzymanie przebiegu wyprzedzającego przy definicji CTABDEF jest niedozwolone

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Instrukcje programowe prowadzące do zatrzymania przebiegu wyprzedzającego nie mogą występować w ramach definicji tablicy krzywej. Przez zmienną systemową $P_CTABDEF można odpytać, czy aktywna jest właśnie definicja tablicy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę wziąć blok w nawiasy półokrągłe przez "IF NOT($P_CTABDEF) ... ENDIF" lub usunąć instrukcję, która prowadzi do zatrzymania przebiegu wyprzedzającego. Następnie proszę ponownie uruchomić program obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18201 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej: tablica %3 nie istnieje

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer tablicy krzywej

Wyjaśnienie
Nastąpiła próba zastosowania tablicy krzywej, której numer nie jest znany w systemie.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę zmienić numer tablicy w instrukcji programowej lub zdefiniować tablicę krzywej przez pożądany numer tablicy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18202 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej: polecenie CTABEND bez CTABDEF jest niedozwolone

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
W programie zaprogramowano instrukcję CTABEND, które kończy definicję tablicy krzywej, bez wcześniejszego rozpoczęcia definicji tablicy krzywej przez CTABDEF, lub instrukcje CTABDEF i CTABEND nie zostały zaprogramowane na tej samej płaszczyźnie programowej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę usunąć w programie rozkaz CTABEND lub w odpowiednim miejscu programu wprowadzić instrukcję CTABDEF(..). Instrukcje CTABDEF i CTABEND muszą być zaprogramowane w tej samej płaszczyźnie programowej (program główny lub podprogram).
Proszę ponownie uruchomić program.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18203 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej: instrukcja CTABDEF nie w ramach CTABDEF

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
W programie instrukcja CTABDEF, przy pomocy której jest rozpoczynana definicja tablic krzywych, jest zaprogramowana w ramach części definicyjnej tablicy. Jest to niedozwolone, aktualna tablica krzywej musi przedtem zostać zamknięta przy pomocy CTABEND.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Usunąć polecenie CTABEND w programie albo wstawić w odpowiednim miejscu w programie instrukcję CTABDEF(..). Instrukcje CTABDEF i CTABEND muszą być programowane w tej samej płaszczyźnie programowej (program główny albo podprogram). Ponownie uruchomić program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18204 Kanał %1 blok %2 tablica krzywej: instrukcja SUPA nie w ramach CTABDEF

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy definicji tablicy krzywej niedozwolony jest G-Code SUPA, ponieważ jest przez to powodowane zatrzymanie przebiegu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Usunąć G-Code SUPA w ramach definicji tablicy krzywej. Ew. zamiast SUPA użyć G-Code G53 wzgl. G153.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18300 Kanał %1 blok %2 frame: przesunięcie dokładne nie jest możliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przyporządkowanie przesunięcia dokładnego do frame nastawianego lub bazowego jest niemożliwe, ponieważ dana maszynowa MD $MN_FRAME_FINE_TRANS nie jest równa 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Zmienić program, lub ustawić MD $MN_FRAME_FINE_TRANS na 1.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przez NC-START albo RESET i kontynuować program.

18310 Kanał %1 blok %2 frame: obrót jest niedopuszczalny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dla frame globalnych NCU obroty nie są możliwe.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zmienić program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18311 Kanał %1 blok %2 frame: niedopuszczalne polecenie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Odczyt lub zapis nieistniejącego frame.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18312 Kanał %1 blok %2 frame: nie zaprojektowano przesunięcia dokładnego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku G58 i G59 musi być zaprojektowane przesunięcie dokładne.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18313 Kanał %1 blok %2 frame: niedopuszczalne przełączenie osi geometrycznych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zmiana przyporządkowania osi geometrycznej jest niedopuszczalna, ponieważ aktualny frame zawiera obroty.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki, lub ustawić inny tryb przy pomocy zmiennej $MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_MODE.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18314 Kanał %1 blok %2 frame: konflikt typów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Niemożliwe jest powiązanie frame globalnych i specyficznych dla kanału. Alarm jest wywoływany także wtedy, gdy frame globalny zostanie zaprogramowany z identyfikatorem osi kanału i na tej NCU dla osi kanału nie ma osi maszyny. Frame specyficzne dla kanału nie mogą być programowane z identyfikatorami osi maszyny, jeśli dla osi maszyny nie występuje na tej NCU korespondująca oś kanału.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

18400 Kanał %1 blok %2 przełączenie języka nie jest możliwe:%3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = przyczyna

Wyjaśnienie: Przełączenie na język zewnętrzny NC nie jest możliwe z wymienionego powodu. Są możliwe następujące przeszkody (patrz też parametr 3):
1. Błędne ustawienie danych maszynowych
2. Aktywna transformacja

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Przed przełączeniem języka sprawdzić, czy spełnione są powyższe warunki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20000 Kanał %1 oś %2 nie osiągnięto zderzaków bazowych

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Po rozpoczęciu bazowania do punktu odniesienia rosnące zbocze zderzaka redukcyjnego musi zostać osiągnięte na odcinku ustalonym w MD 34030 REFP_MAX_CAM_DIST (faza 1 bazowania). (Błąd ten występuje tylko przy przetwornikach przyrostowych).

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Możliwe są 3 przyczyny błędu:

1. W MD 34030 REFP_MAX_CAM_DIST znajduje się zbyt mała wartość. Należy określić maksymalnie możliwy odcinek od początku bazowania do zderzaka redukcyjnego i porównać z wartością w MD: REFP_MAX_CAM_DIST, ewent. zwiększyć MD.

2. Sygnał zderzaka nie dochodzi do wejściowego zespołu konstrukcyjnego PLC. Uruchomić ręcznie wyłącznik punktu odniesienia i skontrolować sygnał wejściowy na złączu NC/PLC (odcinek: wyłącznik/wtyczka/kabel/wejście PLC/program użytkownika).

3. Wyłącznik punktu odniesienia nie jest uruchamiany przez zderzak. Skontrolować pionowy odstęp między zderzakami redukcyjnymi i wyłącznikiem.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20001 Kanał %1 oś %2 nie ma sygnału zderzaka

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Na początku fazy 2 bazowania do punktu odniesienia nie ma już sygnału ze zderzaka redukcyjnego.

Faza 2 bazowania rozpoczyna się wtedy, gdy oś po zahamowaniu zatrzymuje się na zderzaku redukcyjnym. Start osi następuje potem w przeciwnym kierunku, aby przez zejście / ponowne wejście (zbocze ujemne / dodatnie) na zderzak redukcyjny wyselekcjonować najbliższy znacznik zerowy systemu pomiarowego.

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować, czy droga hamowania z prędkości najazdowej nie jest większa od zderzaka punktu bazowego - wówczas oś może zatrzymać się dopiero za zderzakiem. Zastosować dłuższy zderzak lub zmniejszyć prędkość dosuwu w danej maszynowej 34020 REFP_VELO_SEARCH_CAM.

Jeśli oś zatrzymała się na zderzaku, należy sprawdzić, czy na złączu do NCK występuje jeszcze sygnał "ZWŁOKA BAZOWANIE DO PUNKTU ODNIESIENIA" (DB 31 - 48, DBX 12.7).

- Sprzęt: przerwanie przewodu? zwarcie?
- Oprogramowanie: program użytkownika?

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20002

Kanał %1 oś %2 brakuje znacznika zerowego

Parametry

%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie

Znacznik zerowy przyrostowego przetwornika drogi nie leży w ustalonym odcinku.

Faza 2 bazowania kończy się wówczas, gdy rozpoznano znacznik zerowy przetwornika, po tym jak rosnące / malejące zbocze sygnału złącza PLC "ZWŁOKA BAZOWANIE DO PUNKTU ODNIESIENIA" (DB 31 - 48, DBX 12.7) spowodowało zadziałanie przerzutnika. Maksymalny odcinek drogi między zadziałaniem przerzutnika a następującym po nim znacznikiem zerowym ustalany jest w danej maszynowej 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST.

Nadzór zapobiega "przejechaniu" sygnału znacznika zerowego i wykorzystaniu następnego jako sygnał punktu odniesienia! (Błędna regulacja zderzaka lub zbyt duża zwłoka przez program użytkownika PLC).

Reakcja

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić regulację zderzaka i pamiętać o odpowiednim odstępie między końcem zderzaka i następującym po nim sygnale znacznika zerowego. Droga musi być większa od odcinka przebytego przez oś w czasie cyklu PLC.

Zwiększyć daną maszynową 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, ale nie wybierać wartości większej od odstępu między 2 znacznikami zerowymi. Mogłoby to ewentualnie wyłączyć kontrolę!

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20003

Kanał %1 oś %2 błąd w systemie pomiarowym

Parametry

%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie

W systemie pomiarowym ze znacznikami odniesienia z kodowanymi odstępem stwierdzono między dwoma leżącymi obok siebie znacznikami odniesienia większą drogę, niż odpowiada to podwójnemu odstępowi w danej maszynowej 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST.

Sterowanie wyprowadzi alarm dopiero wtedy, gdy po 2. próbie w kierunku przeciwnym z połową prędkości przejazdowej powtórnie ustali zbyt duży odstęp.

Reakcja

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Ustalić odstęp między 2 nieparzystymi znacznikami bazowymi (odstęp znaczników bazowych). Wartość tę (w przypadku liniałów Haidenhain 20,00 mm) należy wprowadzić do danej maszynowej 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST.

Sprawdzić ścieżkę bazową liniału łącznie z elektroniką obliczeniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20004

Kanał %1 oś %2 brakuje znacznika bazowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W systemie pomiarowym długości z kodowanym odstępem nie znaleziono 2 znaczników bazowych w ustalonym odcinku wyszukiwania (specyficzna dla osi MD: 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST).

W przypadku liniałów z kodowanym odstępem zderzak redukcyjny nie jest potrzebny (istniejący zderzak jest jednak wykorzystywany). Konwencjonalny przycisk kierunkowy określa kierunek wyszukiwania. Odcinek wyszukiwania 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, w którym oczekiwane są 2 znaczniki bazowe, liczy od punktu startowego.

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ustalić odstęp między 2 nieparzystymi znacznikami bazowymi (odstęp znaczników bazowych). Wartość tę (w przypadku liniałów Haidenhain 20,00 mm) należy wprowadzić do danej maszynowej 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST.

Sprawdzić ścieżkę bazową liniału łącznie z elektroniką obliczeniową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20005

Kanał %1 oś %2 bazowanie do punktu odniesienia zostało przerwane

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Bazowanie nie mogło zostać zakończone dla wszystkich podanych osi (np. przerwanie z powodu braku zezwolenia dla regulatora, przełączenia systemu pomiarowego, puszczenia przycisku kierunkowego, i in.).

W przypadku systemów pomiarowych z kodowanym odstępem alarm występuje również wtedy, gdy w MD 34000 REFP_CAM_IS_ACTIV jest nastawiona wartość 1 (zderzak bazowy) i jest spełniony jeden z warunków podanych w "Pomoc".

Reakcja:
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować możliwości przerwania:
- brakuje zwolnienia regulatora (DB 21 - 28, DBX 2.1)
- przełączenie systemu pomiarowego (DB 31 - 28, DBX 1.5 i DBX 1.6)
- brakuje przycisków ruchu + lub - (DB 31 - 48, DBX 4.6 i DBX 4.7)
- override posuwu = 0
- blokada posuwu jest aktywna

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Specyficzna dla osi MD 34110 REFP_CYCLE_NR określa, które osie biorą udział w bazowaniu specyficznym dla kanału.

-1: brak bazowania specyficznego dla kanału, start NC bez bazowania
0: brak bazowania specyficznego dla kanału, start NC z bazowaniem
1-8: bazowanie specyficzne dla kanału. Podana liczba odpowiada kolejności bazowania (jeżeli wszystkie osie z zawartością 1 osiągnęły punkt bazowy, startują osie z zawartością 2 itd.).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20006 Kanał %1 oś %2 prędkość wyłączenia w punkcie bazowym nie została osiągnięta

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: W fazie 2 dosuwu do punktu bazowego (czekanie na znacznik zerowy) osiągnięty został koniec zderzaka, ale prędkość dosuwu do punktu odniesienia znajduje się poza oknem tolerancji. (Jest to możliwe, kiedy oś na początku dosuwu znajduje się już na końcu zderzaka. Tym samym faza 1 jest uważana za już zakończoną i nie następuje jej start).

Faza 2 jest przerywana (tym razem przed zderzakiem) i następuje automatycznie ponowny start dosuwu do punktu bazowego przez fazę 1. Jeżeli także przy 2. próbie nie zostanie osiągnięta prędkość dosuwu, wówczas nastąpi ostateczne przerwanie bazowania z wyświetleniem alarmu).

Prędkość dosuwu: 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER
Tolerancja prędkości: 35150 SPIND_DES_VELO_TOL

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmniejszyć MD dla prędkości dosuwu 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER i/albo zwiększyć daną maszynową tolerancji prędkości 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20007 Kanał %1 oś %2 bazowanie do punktu odniesienia wymaga 2 systemów pomiarowych

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy ustawieniu 34200 ENC_REFP_MODE = 6 potrzebne są 2 przetworniki!

Reakcja:
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić tryb bazowania 34200 ENC_REFP_MODE lub wbudować i skonfigurować drugi przetwornik.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20008 Kanał %1 oś %2 bazowanie do punktu odniesienia wymaga drugiego bazowanego systemu pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy ustawieniu 34200 ENC_REFP_MODE = 6 musi być najpierw bazowany drugi przetwornik.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Zmienić tryb bazowania ENC_REFP_MODE lub dokonać bazowania drugiego przetwornika.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20050

Kanał %1 oś %2 aktywny ruch kółkiem ręcznym

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Nie można wykonać konwencjonalnego ruchu w osiach poprzez przyciski ruchu, ponieważ trwa jeszcze ruch poprzez kółko ręczne.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zdecydować, czy ruch w osi ma nastąpić przez przyciski kierunkowe czy przez kółko ręczne. Zakończyć ruch kółkiem ręcznym, ewentualnie z osiowym skasowaniem pozostałej drogi (sygnał interfejsowy DB 31 - 48, DBX 2.2).
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20051

Kanał %1 oś %2 ruch kółkiem ręcznym nie jest możliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Oś wykonuje już ruch poprzez przyciski kierunkowe - dlatego ruch poprzez kółko ręczne nie jest już możliwy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zdecydować, czy ruch w osi ma nastąpić poprzez przyciski kierunkowe czy kółko ręczne.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20052

Kanał %1 oś %2 już jest aktywna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Ma nastąpić ruch w osi jako osi maszyny w rodzaju pracy JOG przez przyciski kierunkowe na pulpicie sterowania maszyny. Nie jest to jednak możliwe, ponieważ: 1. wykonuje już ona ruch jako oś geometryczna (przez specyficzny dla kanału interfejs DB 21 - 28, DBX 12.6, DBX 12.7, DBX 16.6, DBX 16.7 albo DBX 20.6 i DBX 20.7) albo 2. wykonuje już ona ruch jako oś maszyny (przez specyficzny dla osi interfejs DB 31 - 48, DBX 4.6 i DBX 4.7) albo 3.obowiązuje frame dla obróconego układu współrzędnych i następuje już konwencjonalny ruch w innej uczestniczącej w tym osi geometrycznej poprzez przyciski kierunkowe.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zatrzymać przejazd przez złącze kanału względnie osi lub zatrzymać inną oś geometryczną.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20053

Kanał %1 oś %2 DRF, FTOCON, zewn. przesunięcie punktu zerowego nie jest możliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Ruch w osi następuje w takim trybie (np. bazowanie), który nie pozwala na żadną dodatkową nałożoną interpolację.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaczekać, aż oś osiągnie swoją pozycję bazową albo przez Reset przerwać bazowanie i ponownie uruchomić DRF.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20054

Kanał %1 oś %2 błędny indeks dla osi podziału w JOG

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	1. Ma nastąpić ruch w wyświetlonej osi podziału w pracy JOG (o 1 pozycję podziałową). We wstępnie wybranym kierunku pozycja podziałowa jest już jednak niedostępna. 2. Oś znajduje się na ostatniej pozycji podziałowej. Przy ruchu przyrostowym osiągnięte zostanie ograniczenie pola roboczego lub programowy wyłącznik krańcowy, a nie ma przedtem pozycji podziałowej, w której mogłoby nastąpić zatrzymanie.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować (uzupełnić) listę pozycji podziałowych przez dane maszynowe MD 10 900: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD 10 910: INDEX_AX_POS_TAB_1 MD 10 920: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD 10 930: INDEX_AX_POS_TAB_2 lub ograniczenia pola roboczego względnie programowy wyłącznik krańcowy ustawić na inne wartości.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20055

Kanał %1 wrzeciono prowadzące nie istnieje w trybie JOG

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Wyświetlana o ma wykonać ruch jako oś maszyny w trybie JOG z posuwem na obrót, nie jest jednak zdefiniowane wrzeciono prowadzące, od którego mogłaby zostać pobrana rzeczywista prędkość obrotowa.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli posuw na obrót ma być aktywny również w rodzaju pracy JOG, musi przez specyficzną dla kanału daną maszynową 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND zostać zadeklarowane wrzeciono prowadzące. Następnie w zakresie czynności obsługowych PARAMETRY należy przyciskiem ”DANE NASTAWCZE” i ”DANE JOG” otworzyć obraz, w którym należy wybrać funkcję G95. Posuw JOG można wówczas podać w [mm/obr.]. (Jeżeli jako posuw JOG ustawione zostanie 0 mm/obr., wówczas sterowanie przejmuje wartość ze specyficznej dla osi MD 32050 JOG_REV_VELO względnie przy przełożeniu biegu szybkiego 32040 JOG_REV_VELO_RAPID). Aktywność posuwu na obrót w trybie JOG jest wyłączana przez przełączenie funkcji G z G95 na G94.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20056

Kanał %1 oś %2 posuw na obrót nie jest możliwy. Oś / wrzeciono %3 jest zatrzymane

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = nazwa osi, numer wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Oś ma wykonać w JOG ruch z posuwem na obrót, jednak posuw wrzeciona / osi, z której posuw ma być wyprowadzony, wynosi 0.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dokonać ruchu wrzeciona / osi, z której ma być wyprowadzony posuw.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20057

Kanał %1 blok %2 posuw na obrót dla osi/wrzeciona %3 wynosi <= zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Dla osi / wrzeciona zaprogramowano posuw na obrót, nie zaprogramowano jednak prędkości lub zaprogramowana wartość jest mniejsza / równa zero.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Lokalna reakcja na alarm. - Blok korekcyjny z reorganizacją. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. • Skorygować program obróbki lub • dla osi PLC na złączu VDI podać prawidłowy posuw lub • ustawić posuw dla osi nawrotnych w danej nastawczej $SA_OSCILL_VELO.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20058

Kanał %1 oś %2 posuw na obrót : niedozwolone źródło dla posuwu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	W osi / wrzecionie ma być wykonywany ruch z posuwem na obrót. Zdefiniowana w danej SD 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE oś /wrzeciono odniesienia wskazuje na siebie samego . Tym samym nie można zrealizować powstałego sprzężenia .
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Odpowiednio zmienić oś / wrzeciono odniesienia w SD 43300.
Kontynuacja programu	Po usunięciu przyczyny alarm znika. Nie są wymagane żadne inne czynności obsługowe.

20060

Kanał %1 oś %2 nie może wykonać ruchu jako osi geometryczna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Oś nie znajduje się obecnie w stanie ”oś geometryczna”. Dlatego niemożliwy jest jej ruch jako osi geometrycznej w trybie JOG. Jeżeli w oknie wyświetlania ”Pozycja” jest wyświetlany skrót WKS (układ współrzędnych obrabianego przedmiotu), wówczas przez przyciski kierunkowe może nastąpić ruch tylko w osiach geometrycznych! (MKS ... układ współrzędnych maszyny; przy pomocy przycisków kierunkowych pulpitu sterowania maszyny można teraz wykonywać ruch wszystkich osi maszyny).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić obsługę, czy rzeczywiście ma nastąpić ruch osi geometrycznych, w innym przypadku przełączenie na osie maszynowe przyciskiem ”WKS/MKS” na pulpicie sterowania maszyny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20061 Kanał %1 oś %2 nie może wykonać ruchu jako oś orientacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Oś nie jest osią orientacji i dlatego nie może wykonać ruchu jako oś orientacji w trybie JOG.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzić oś jako oś orientacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20062 Kanał %1 oś %2 już jest aktywna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Wyświetlona oś wykonuje już ruch jako oś maszyny. Nie może być dlatego używana jako oś geometryczna. Ruch osi może w trybie JOG nastąpić przez 2 różne interfejsy. 1. jako oś geometryczna: przez specyficzne dla kanału złącze DB 21 - DB 28, DBX12.6 albo DBX12.7 2. jako oś maszyny: przez specyficzne dla osi złącze DB 31 - DB 48 DBX8.6 lub DBX8.7 Przez standardowy pulpit sterowania maszyny nie jest możliwe jednoczesne używanie osi jako maszyny i geometrycznej!
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Start osi geometrycznej dopiero wtedy, gdy zakończony zostanie ruch jako osi maszyny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20063 Kanał %1 oś %2 ruch osi orientacji bez transformacji nie jest możliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Została dokonana próba ruchu osi orientacji bez aktywnej transformacji orientacji w trybie JOG.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Załączyć transformację orientacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20065 Kanał %1 nie zdefiniowane wrzeciono prowadzące dla osi geometrycznych w trybie JOG

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Ma nastąpić ruch w wyświetlonej osi jako osi geometrycznej w trybie JOG z posuwem na obrót, nie zdefiniowano jednak wrzeciona prowadzącego, od którego można by pobrać prędkość obrotową.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm.
Pomoc	Jeżeli posuw na obrót ma być aktywny również w trybie pracy JOG, należy przez specyficzną kanałowo daną maszynową 20090 **SPIND_DEF_MASTER_SPIND** zadeklarować wrzeciono prowadzące. Następnie w zakresie czynności obsługowych PARAMETRY należy przyciskiem programowanym ”DANE NASTAWCZE” i ”DANE JOG” otworzyć obraz, w którym należy wybrać funkcję G95. Posuw JOG można wówczas wprowadzić w [mm/obr.]. (Jeżeli jako posuw JOG ustawione zostanie 0 mm/obr., wówczas sterowanie przejmuje wartość ze specyficznej dla osi MD 32050

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

JOG_REV_VELO względnie przy nałożeniu przesuwu szybkiego 32040 JOG_REV_VELO_RAPID).

Aktywność posuwu na obrót w trybie JOG jest wyłączana przez zmianę funkcji G z G95 na G94.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20070 Kanał %1 oś %2 zaprogramowany punkt końcowy leży za programowym wyłącznikiem krańcowym %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = "+" lub "-"

Wyjaśnienie: Ruch w osi następuje jako konkurencyjnej osi pozycjonowania z PLC a pozycja celowa znajduje się za odpowiednim programowym wyłącznikiem krańcowym. Ruch nie następuje.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zadać mniejszą pozycję docelową. Zmienić MD dla programowego wyłącznika krańcowego. Ewent. uaktywnić inny programowy wyłącznik krańcowy.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20071 Kanał %1 oś %2 zaprogramowany punkt końcowy leży za ograniczeniem pola roboczego %3

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi
%3 = "+" lub "-"

Wyjaśnienie: Wyświetlana oś używana jest jako "konkurująca oś pozycjonowania". Jej pozycja docelowa znajduje się za ustawionym ograniczeniem pola roboczego.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc:
- Zadać mniejszą pozycję docelową.
- Wyłączyć ograniczenie pola roboczego.
- Inaczej ustawić ograniczenie pola roboczego.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20072 Kanał %1 oś %2 nie jest osią podziału

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie: Wyświetlona oś używana jest jako "konkurująca oś pozycjonowania". Jej pozycja celowa sparametryzowana jest w FC TEIL-ACHS jako numer pozycji podziałowej - oś nie jest jednak osią podziału.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zastosować FC POS-ACHS dla osi liniowych lub obrotowych albo zadeklarować oś jako podziału.
Korespondujące dane maszynowe dla deklaracji osi podziału:
MD 30 500: INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
MD 10 900: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
MD 10 910: INDEX_AX_POS_TAB_1
MD 10 920: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
MD 10 930: INDEX_AX_POS_TAB_2

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20073 Kanał %1 oś %2 nie może być repozycjonowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer osi

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie Konkurująca osi pozycjonowania nie może być pozycjonowana, ponieważ nastąpił już jej ponowny start przez złącze VDI i jest jeszcze aktywna. Nie następuje ruch repozycjonowania, ruch wywołany poprzez złącze VDI pozostaje niezmieniony.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Brak.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20074 Kanał %1 oś %2 nieprawidłowa pozycja indeksu

Parametry %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Dla konkurującej osi pozycjonowania, zadeklarowanej jako oś podziału, podano z PLC nr indeksu, który nie jest dostępny w tablicy.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić nr osi podziału zadany z PLC. Jeżeli nr osi podziałowej się zgadza a alarm dotyczy zbyt krótkiej tablicy pozycji podziałowych, skontrolować dane maszynowe deklaracji osi podziału.
MD 30 500: INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
MD 10 900: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
MD 10 910: INDEX_AX_POS_TAB_1
MD 10 920: INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
MD 10 930: INDEX_AX_POS_TAB_2

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20075 Kanał %1 oś %2 nie może obecnie wykonywać ruchów nawrotnych

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie Oś nie może obecnie wykonać ruchu nawrotnego, ponieważ następuje już w niej ruch, np. ruch ręczny.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zakończyć inny ruch postępowy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20076 Kanał %1 oś %2 wykonuje ruch wahadłowyy - zmiana trybu jest niemożliwa

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie Oś wykonuje ruch wahadłowy, zmiana trybu jest niemożliwa, ponieważ w wybranym trybie ruch wahadłowy jest niedopuszczalny.

Reakcja - Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Nie wywoływać takiej zmiany trybu. Skontrolować oś z PLC i w programie PLC zadbać o to, aby oś przy takich zmianach trybu zakończyła ruch wahadłowy.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20077 Kanał %1 oś %2 zaprogramowana pozycja leży poza programowym wyłącznikiem krańcowym %3

Parametry %1 = numer kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	%2 = numer osi %3 = “+” lub “-”
Wyjaśnienie	Ruch w osi następuje jako osi nawrotnej a pozycja docelowa (pozycja nawrotna lub końcowa) znajduje się za odpowiednim programowym wyłącznikiem krańcowym. Ruch nie następuje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
Pomoc	Zadać mniejszą pozycję celową. Zmienić MD dla programowego wyłącznika krańcowego. Ewent. uaktywnić inny programowy wyłącznik krańcowy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20078 Kanał %1 oś %2 zaprogramowana pozycja leży za ograniczeniem pola roboczego %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi %3 = “+” lub “-”
Wyjaśnienie	Ruch w osi następuje jako osi nawrotnej a pozycja docelowa (pozycja nawrotna lub końcowa) znajduje się za odpowiednim działającym ograniczeniem pola roboczego. Ruch nie następuje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
Pomoc	Zadać mniejszą pozycję celową. Wyłączyć aktywność ograniczenie pola roboczego. Inaczej ustawić ograniczenie pola roboczego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20079 Kanał %1 oś %2 odcinek ruchu wahliwego %3 <= 0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi %3 = długość
Wyjaśnienie	Ruch w osi następuje jako osi ruchu wahliwego, a przebywany odcinek jest mniejszy lub równy zero, np. oba punkty zwrotne leżą na identycznej pozycji, jeden punkt nawrotu został przesunięty przeciwnie kierunku ruchu wahliwego poza drugi punkt nawrotu. Ruch nie jest wykonywany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
Pomoc	Zadać prawidłową pozycję docelową (pozycja nawrotu, końcowa).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20080 Kanał %1 oś %2 żadne kółko ręczne nie jest przyporządkowane do nałożenia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi
Wyjaśnienie	Dla podanej osi, przy uruchomionym nałożeniu ruchu wykonywanego kółkiem ręcznym w automatyce brakuje przyporządkowania kółka ręcznego. Jeżeli przy aktywnym nałożeniu prędkości FD > 0 brakuje w alarmie określenia osi, wówczas w tym kanale NC nie jest zdefiniowana żadna 1. oś geometryczna. Przez to ten blok zostanie wykonany bez wpływu kółka ręcznego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Jeżeli pożądany jest wpływ kółka ręcznego, kółko musi zostać uaktywnione.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20085 Kanał %1 kółko ręczne konturu: kierunek ruchu albo przejście początku bloku jest niedozwolone

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy pomocy kółka ręcznego konturu wykonywany jest ruch po torze w kierunku przeciwnym do zaprogramowanego i nastąpiło dojście do punktu startowego toru na początku bloku.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Obrócić kółko ręczne konturu w przeciwnym kierunku.
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20090 Oś %1 ruch do oporu twardego jest niemożliwy. Sprawdzić zaprogramowanie i dane osi

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	1. Zaprogramowano funkcję ”ruch do oporu twardego” przez FXS[AX]=1, ale oś (jeszcze) jeszcze jej nie obsługuje. Sprawdzić MD 37000. Dla osi Gantry i osi symulowanych funkcja jest niedostępna. 2. Dla osi AX przy wyborze nie zaprogramowano ruchu. AX to identyfikator osi maszyny. 3. Dla osi / wrzeciona, dla których uaktywniona jest funkcja ”ruch do oporu twardego” należy zawsze w bloku wyboru zaprogramować ruch postępowy. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy). - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. • Sprawdzić typ osi • Sprawdzić MD 37000 • Czy w bloku dosuwu brakuje zaprogramowania ruchu osi maszyny?
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20091 Oś %1 nie osiągnęła oporu twardego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przy próbie ruchu do oporu twardego osiągnięta została zaprogramowana pozycja końcowa albo nastąpiło przerwanie ruchu.
Alarm można maskować poprzez daną maszynową $MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.

Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Korekta programu obróbki i ustawień:
- Czy przerwany został blok ruchu postępowego?
- Jeżeli pozycja osi ma odpowiadać zaprogramowanej pozycji końcowej, należy skorygować pozycję końcową.
- Jeżeli zaprogramowana pozycja końcowa znajduje się w obrębie obrabianej części, wówczas należy sprawdzić kryterium wyzwalania.
- Może jest zwymiarowana za duża odchyłka od konturu, prowadząca do wywołania alarmu? Może granica momentów jest zbyt wysoko ustawiona?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

20092 Oś %1 ruch do oporu twardego jest jeszcze aktywny

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nastąpiła próba wywołania ruchu w osi dosuniętej do oporu twardego podczas gdy jest ona na oporze albo odwołanie nie zostało jeszcze zakończone.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić następujące punkty:
- Czy w wyniku ruchu postępowego osi geometrycznych również zostanie poruszona oś na oporze twardym?
- Czy dokonano wyboru, chociaż oś znajduje się na oporze?
- Czy przerwano odwołanie przez RESET?
- Czy PLC dokonało łączenia sygnałów kwitowania?

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

20093 Oś %1 zadziałał nadzór zatrzymania na oporze

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie
Pozycja osi od chwili dokonania wyboru znajduje się poza oknem zatrzymania.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Kontrola mechaniki, np. czy zderzak nie jest wyłamany? Może nie wytrzymała część zaciskowa?
- Zbyt małe okno pozycji dla kontroli zatrzymania (37020 MD: $MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (43520 dana nastawcza: $SA_FIXED_STOP_WINDOW). Wartość standardowa każdorazowo 1 mm.

Kontynuacja programu
We wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20094

Oś %1 Funkcja została anulowana

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Funkcja została anulowana. Możliwe powody to:

- z powodu wystąpienia blokady impulsów moment nie może być dłużej podtrzymywany.
- PLC cofnęło pokwitowanie.

Alarm można przeprojektować poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Sprawdzić, czy:

- czy jest blokada impulsów od jednostki zasilania lub z PLC?
- czy zostały przez PLC skasowane bity kwitowania, chociaż NCK nie żądało odwołania?

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

20095

Oś %1 niedopuszczalny moment przytrzymujący, moment zmierzony %2

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = aktualny moment przytrzymujący przy wyborze testu hamowania

Wyjaśnienie
Aktualny moment przytrzymujący przy wyborze testu hamowania nie może być wywierany przy aktualnym sparametryzowaniu testu hamowania.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić parametryzację testu hamowania:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Moment potrzebny do wyrównania ciężaru w danej maszynowej napędu 1192 powinien w przybliżeniu być równym aktualnemu momentowi przytrzymującemu. Aktualna wartość momentu przytrzymującego wyświetlana jest w tekście alarmu
- Zadany moment w teście hamowania MA_BRAKETEST_TORQUE musi być nastawiony większy od aktualnego momentu przytrzymywania.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20096

Oś %1 test hamowania anulowany, dodatkowa informacja %2

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = informacja o błędzie w oparciu o $VA_FXS_INFO

Wyjaśnienie: Test hamowania rozpoznał błąd. Dodatkowa informacja pozwala wnioskować o przyczynie alarmu. Objaśnienie należy przeczytać w dokumentacji do zmiennej systemowej $VA_FXS_INFO.

Informacja dodatkowa
0: nie ma dodatkowej informacji.
1: typ osi - nie oś PLC albo rozkazowa.
2: osiągnięta pozycja końcowa, ruch zakończony.
3: anulowanie przez zresetowanie NC (zresetowanie przyciskiem).
4: nastąpiło wyjście poza okno nadzoru.
5: napęd odmówił zredukowania napędu.
6: PLC cofnęło zezwolenia.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Przestrzegać warunków brzegowych testu hamowania, patrz informacja dodatkowa.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20100

Kanał %1: błędna konfiguracja dla funkcji dygitalizacji

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie:
- Funkcja dygitalizacji oczekuje definicji 3 osi geometrycznych w kanale.
- Przy dostępnej prędkości transmisji dla przekazywania pozycji rzeczywistych i prędkości zadanych między NC i urządzeniem dygitalizacyjnym takt Ipo nie może być ustawiony jako mniejszy od 5 ms.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Przez dane maszynowe zdefiniować 3 osie geometryczne dla kanału dygitalizacji
- Zastosować takt Ipo większy od 5 ms.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

20101

Nie jest możliwe utworzenie połączenia z urządzeniem dygitalizacyjnym

Wyjaśnienie: Próba synchronizacji połączenia komunikacyjnego do urządzenia dygitalizacyjnego i przekazania parametrów maszyny została anulowana po przekroczeniu podanego limitu czasu granicznego wynoszącego 15 sekund.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Sprawdzić połączenie z urządzeniem dygitalizacyjnym (kabel RS422, napięcie zasilania) i stan załączenia urządzenia dygitalizacyjnego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20102 Oś %1: brak albo aktywna niedopuszczalna transformacja przy dygitalizacji

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Dla dygitalizacji 3+2-osiowej zakłada się, że jest aktywna transformacja kinematyczna. Dopuszczalnymi transformacjami są ogólna transformacja 5-osiowa i głowica obrotowa Kardana.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc:
- Przed dygitalizacją uaktywnić dopuszczalną transformację.
- Poprzez daną maszynową wybrać tryb 3-osiowy dla dygitalizacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20103 Oś %1: moduł dygitalizacyjny nie obsługuje dygitalizacji 3+2-osiowej

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Dla dygitalizacji 3+2 osiowej zakłada się, że zarówno NCU jak i moduł dygitalizacyjny obsługują tryb 3+2-osiowy.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc:
- Aktualizacja oprogramowania modułu dygitalizacyjnego.
- Poprzez daną maszynową wybrać tryb 3-osiowy dla dygitalizacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20105 Kanał %1: osie zatrzymane przez urządzenie dygitalizacyjne. Kod błędu: %2

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = kod błędu urządzenia dygitalizacyjnego

Wyjaśnienie: Urządzenie dygitalizacyjne rozpoznało błąd w komunikacji i zasygnalizowało go z powrotem do NC.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kod błędu 1: sprawdzić okablowanie w kierunku do urządzenia dygitalizacyjnego. Inne kody błędów: patrz podręcznik urządzenia dygitalizacyjnego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20106 Urządzenie dygitalizacyjne spowodowało wyłączenie awaryjne

Wyjaśnienie: Urządzenie dygitalizacyjne rozpoznało poważny błąd i spowodowało wyłączenie awaryjne. Przyczyna: patrz komunikat w urządzeniu dygitalizacyjnym.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

20108 Odebrano nie obowiązujący pakiet danych od urządzenia dygitalizacyjnego. Kody błędu: %1, %2

Parametry:
%1 = kod błędu pakietu cyklicznego
%2 = kod błędu pakietu out-of-band (poza pasmem)

Wyjaśnienie: Pakiet danych przyjęty od urządzenia dygitalizacyjnego nie mógł być wykorzystany.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kod błędu: 0, 0: sprawdzić okablowanie w kierunku do NC. Inne kody błędów: np. błędny nagłówek, nieprawidłowa suma kontrolna (dokumentacja projektowa).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20109 Błąd w komunikacji dygitalizacji: kod statusu Com-IC: %1

Parametry	%1 = bajt statusu
Wyjaśnienie	Układ przełączający dla szeregowej komunikacji z urządzeniem dygitalizacyjnym sygnalizuje przez swój bajt statusu błąd przesyłania (Framing error, Parity itd.).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić kabel połączeniowy do urządzenia dygitalizacyjnego: szczególnie ekranowanie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20120 Oś %1: zbyt wiele zależności kompensacyjnych

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Dla każdej osi można zdefiniować maksymalnie tyle zależności kompensacyjnych, ile jest osi w systemie. Przy tym alarmie kompensacja interpolacyjna w osi zostaje automatycznie wyłączana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Sprawdzić i prawidłowo ustawić parametry tablicy $AN_CEC_OUTPUT_AXIS i/albo wyłączyć jedną lub wiele tablic ($SN_CEC_TABLE_ENABLE).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20121 Oś %1: błąd konfiguracji w tablicy kompensacji %2

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona %2 = tablica kompensacji
Wyjaśnienie	Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Ustawienia podanej tablicy są niedozwolone. Dla zmiennych systemowych obowiązuje $AN_CEC_MAX >= $AN_CEC_MIN i $AN_CEC_STEP != 0. Tablica ta zostanie automatycznie wyłączona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i skorygować parametry tablicy kompensacji. Jeżeli błędu nie można znaleźć, alarm można wyłączyć; w tym celu wyłączyć tablicę ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) lub wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20122 Tabela kompensacji %1: nie obowiązujące przyporządkowanie osi

Parametry	%1 = tablica kompensacji

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Przyporządkowanie osi wejściowych lub wyjściowych do podanej tablicy jest niedozwolone. Dla zmiennych systemowych obowiązuje $AN_CEC_INPUT_AXIS i $AN_CEC_OUTPUT_AXIS != 0 Tablica ta jest automatycznie wyłączana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i prawidłowo ustawić przyporządkowanie osi do tablicy kompensacji. Jeżeli błędu nie można znaleźć, można wyłączyć alarm; w tym celu wyłączyć tablicę ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) lub wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20123

Oś %1: różne przyporządkowanie wyjść mnożonych tablic

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Kompensacja interpolacyjna z tablicami. Obie tablice, których wyjścia mają być ze sobą mnożone, są przyporządkowane do różnych osi wyjściowych. Kompensacja w tej osi zostanie automatycznie wyłączona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i prawidłowo ustawić parametry tablic kompensacji ($AN_CEC_OUTPUT_AXIS i $AN_CEC_MULT_BY_TABLE). Jeżeli błędu nie można znaleźć, można wyłączyć alarm; w tym celu wyłączyć kompensację w osi ($MA_CEC_ENABLE) lub wyłączyć tablice ($SN_CEC_TABLE_ENABLE).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20124

Oś %1: suma wartości kompensacji jest zbyt duża

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Suma wartości kompensacji ze wszystkich tablic przyporządkowanych do osi przekroczyła wartość graniczną $MA_CEC_MAX_SUM i musiała zostać ograniczona. Może to spowodować błędy konturu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Sprawdzić parametry tablic kompensacji przyporządkowanych do osi. Sprawdzić charakterystyki w tablicach ($AN_CEC).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET, ponownie uruchomić program obróbki.

20125

Oś %1: zbyt szybka zmiana wartości kompensacji

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Wartość kompensacji zmieniła się szybciej, niż jest to dozwolone w 32730 CEC_MAX_VELO. Musiała zostać przejściowo ograniczona. Brakujący odcinek będzie nadrobiony, mogło jednak dojść do błędów konturu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Sprawdzić parametry tablicy kompensacji przyporządkowanych do osi. Sprawdzić charakterystyki w tablicach ($AN_CEC). Ewentualnie jedna z osi wejściowych mogła się również szybciej poruszać, niż jest to przewidziane.
Kontynuacja programu	Alarm zniknie wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20130 Kanał %1 kontrola na tunel wokół konturu

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Wierzchołek narzędzia opuścił tunel utworzony wokół konturu zadanego, tzn. odstęp wierzchołka narzędzia od konturu zadanego był większy niż jest to podane w MD 21050 CONTOUR_TUNNEL_TOL. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Proszę kolejno skontrolować następujące punkty: 1. Czy maszyna jest w porządku. Alarm nie został więc wywołany przez trudno poruszającą się oś, złamanie narzędzia lub kolizję? 2. Jeżeli maszyna jest w porządku, należy zmniejszyć prędkość lub poprawić ustawienie regulatora. 3. Ewentualnie powiększyć tunel i obserwować błąd przez wyjście analogowe, aby określić przyczynę.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.

20140 Kanał %1 akcja synchroniczna ruchu: ruch osi rozkazowej %2 patrz alarm NC %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = oś %3 = alarm NC
Wyjaśnienie	W osi rozkazowej, w której ruch ma nastąpić z akcji synchronicznej, stwierdzono alarm NC. Jest on wyprowadzony w parametrze 3 jako numer alarmu MMC.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Patrz informacja w pomocy dla dodatkowych alarmów.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20141 Kanał %1 akcja synchroniczna ruchu: nie obowiązujący typ osi

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Zażądane polecenie jest niedozwolone dla osi rozkazowej lub wrzeciona w aktualnym stanie osi. Alarm występuje przy osiach rozkazowych (POS, MOV), rozkazach dla wrzeciona z akcji synchronicznych ruchu (M3/M4/M5, SPOS), holowaniu (TRAILON, TRAILOF) i sprzężeniu wartości prowadzącej (LEADON, LEADOF).
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Najpierw zatrzymać oś lub wyłączyć sprzężenie, następnie wybrać nowy stan.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20142 Kanał %1 oś rozkazowa %2: zezwolenie na obrót pojemnika osi już jest

Parametry
%1 = numer kanału.
%2 = oś.

Wyjaśnienie
Instrukcja akcji synchronicznej jest niedozwolona dla wrzeciona mającego zezwolenie na udział w obrocie pojemnika osi. Alarm jest wywoływany tylko wtedy, gdy wrzeciono zostanie przekazane do innej NCU.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Udzielić instrukcji akcji synchronicznej przed zezwoleniem na obrót pojemnika osi lub po zakończeniu obrotu (w zależności od aplikacji).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20143 Kanał %1 oś %2: nie można uruchomić osi rozkazowej, gdyż jest kontrolowana przez PLC

Parametry
%1 = numer kanału.
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona.

Wyjaśnienie
Spróbowano uruchomić oś rozkazową przy pomocy odniesionej do bloku albo modalnej akcji synchronicznej. Ponieważ oś jest kontrolowana przez PLC, start ten jest niemożliwy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sterownik osi wyłączyć w PLC i przez przywrócić kontrolę osi kanałowi lub uruchomić oś rozkazową przy pomocy statycznej akcji synchronicznej.

Kontynuacja programu
Alarm skasować przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20144 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: niemożliwy dostęp do zmiennych systemowych

Parametry
%1 = numer kanału.
%2 = numer bloku.

Wyjaśnienie
Podczas stosowania zmiennych systemowych zakłada się bezproblemowy dostęp przy zapisie i odczycie danych systemowych. Dostęp do wartości rzeczywistych przetwornika czy też wejść / wyjść cyfrowych jest uzależniony od odpowiednich elementów sprzętowych. Jeśli w czasie akcji synchronizacji wynikiem dostępu nie są obowiązujące wartości, pojawi się alarm 20144. Poza akcją synchroniczną taki dostęp odczytu i zapisu prowadzi do zatrzymania realizacji bloku do momentu uzyskania wyniku. Następnie wykonywanie bloku będzie kontynuowane.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Przed odczytem lub zapisem danych systemowych należy zapewnić, by dostęp, np. do potrzebnych komponentów sprzętowych był możliwy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20145 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: błąd arytmetyczny

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Przy obliczaniu wyrażenia arytmetycznego akcji synchronicznej ruchu nastąpiło przepełnienie (np. dzielenie przez zero).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Skorygować błędne wyrażenie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20146 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: przekroczona głębokość kaskadowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku
Wyjaśnienie	Do obliczania wyrażeń arytmetycznych w akcjach synchronicznych ruchu stosowany jest blok argumentów o stałej nastawionej wielkości. Przy wyrażeniach bardzo złożonych może nastąpić przepełnienie tego stosu.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Skorygować błędne wyrażenie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20147 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: nie można wykonać polecenia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku
Wyjaśnienie	Nie można wykonać polecenia bloku akcji synchronicznej, np. niemożliwy jest Reset na własną akcję synchroniczną. Pomiar stopień 2 • Wersja objęta embargiem nie pozwala na pomiary z akcji synchronicznej • Polecenie MEASA zostało zaprogramowane w akcji synchronicznej • Pomiar jest już aktywny • Błąd programowy (patrz alarm 21701)
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Zmienić akcję synchroniczną. Pomiar stopień 2 Z powodu lepszej diagnozy błędów najpierw wykonać zlecenie pomiaru z programu obróbki. Dopiero przy bezbłędnym przebiegu przejąć do akcji synchronicznych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20148 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: wewnętrzny błąd %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = numer błędu
Wyjaśnienie	W trakcie wykonywania akcji synchronicznej wystąpił wewnętrzny błąd. Numer błędu jest istotny dla celów diagnostycznych i należy zgłosić go producentowi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić akcję synchroniczną.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20149 Kanał %1 blok %2 akcja synchroniczna ruchu: nie obowiązujący indeks

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie: Przy dostępie do zmiennej w akcji synchronicznej ruchu zastosowano nie obowiązujący indeks.

Przykład: ... DO $R[$AC_MARKER[1]] = 100

Błąd wystąpi wtedy, gdy znacznik 1 ma większą wartość niż maksymalnie dozwolony numer parametru R.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zastosować obowiązujący indeks.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20150 Kanał %1 zarządzanie narzędziami: PLC kończy przerwane polecenie

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wskazówka, że PLC zakończyło przerwane (przez alarm) polecenie menedżera narzędzi / zmiany narzędzia.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Służy tylko do informacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20160 Kanał %1 zarządzanie narzędziami: PLC może zakończyć tylko błędnie przerwane polecenia

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Wskazówka, że PLC chciało przerwać aktywne właśnie polecenie menedżera narzędzi (zmiana narzędzia) względnie, że nie ma żadnego polecenia do przerwania. NCK to odrzuca, ponieważ stan kanału jest ‘aktywny’ (nie może być wtedy przerwany), lub następuje ‘reset’ (wówczas nie ma nic do przerywania).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Służy tylko do informacji.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

20170 Kanał %1 dane maszynowe $AC_FIFO nie obowiązujące

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Budowa zmiennej FIFO $AC_FIFO1 - $AC_FIFO10 ustalona przez dane maszynowe $MC_NUM_AC_FIFO, $MC_START_AC_FIFO, $MC_LEN_AC_FIFO, $MC_MODE_AC_FIFO nie może być umieszczona w polu parametrów R zdefiniowanym przez $MC_MM_NUM_R_PARAM.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć ilość parametrów R lub zredukować elementy FIFO. $MC_MM_NUM_R_PARAM = $MC_START_AC_FIFO + $MC_NUM_AC_FIFO* ($MC_LEN_AC_FIFO + 6)
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

20200 Kanał %1 nie obowiązujący numer wrzeciona %2 przy dokładnej korekcji narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału docelowego %2 = numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Dla wrzeciona podanego w poleceniu PUTFTOC nie ma w kanale docelowym przyporządkowania osi do wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie interpretera. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Zmienić program w kanale, który zapisuje dokładną korekcję narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20201 Kanał %1 do wrzeciona %2 nie jest przyporządkowane narzędzie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Aby możliwe było uwzględnienie dokładnej korekcji narzędzia dla narzędzia znajdującego się we wrzecionie, musi być aktywne przyporządkowanie wrzeciono-narzędzie. Aktualnie nie ma to miejsca w kanale docelowym dokładnej korekcji narzędzia dla zaprogramowanego wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie interpretera. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	1. Zmienić program obróbki (zapis dokładnej korekcji narzędzia). 2. Utworzyć przyporządkowanie wrzeciono / narzędzie przez zaprogramowanie: • TMON (nadzór narzędzia). • GWPSON (wybór narzędzia).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20203 Kanał %1 narzędzie nie jest aktywne

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przez PUTFTOC zapisano dokładną korekcję narzędzia dla aktywnego narzędzia kanału %1. W kanale tym narzędzie nie jest aktywne. Dlatego nie mogło nastąpić przyporządkowanie korekcji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie interpretera. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Skorygować program.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

20204 Kanał %1 polecenie PUTFTOC przy FTOCOF jest niedozwolone

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Przez PUTFTOC zapisano dokładną korekcję narzędzia dla kanału %1. W kanale tym dokładna korekcja narzędzia nie jest aktywna. W kanale docelowym polecenia PUTFTOC musi być aktywne FTOCON.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować program w kanale obróbczym: wybrać FTOCON, aby kanał był gotowy do przyjęcia polecenia PUTFTOC.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

20210 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 błędne wartości szlifowania bezkłowego

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla szlifowania bezkłowego nie można było wyliczyć średnicy narzędzia (brak zadanej prędkości obrotowej wrzeciona), ponieważ nie pozwoliły na to pozycje wejściowe. W dalszym ciągu aktywna jest stara wartość S.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc:
- Zmienić program
- Wybrać nowe pozycje ruchu dla osi szlifowania bezkłowego,
- lub przez G00 przerwać obliczanie.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

20211 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 punkt podparcia poza granicami obszaru

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Punkt podparcia wyliczony dla szlifowania bezkłowego leży poza granicami obszaru.
Dane maszynowe:
MD 21518 TRACLG_CONTACT_UPPER_LIMIT
MD 21520 TRACLG_CONTACT_LOWER_LIMIT

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić pozycje osi szlifowania bezkłowego i dane maszynowe.
- Zmienić program.
- Wybrać nowe pozycje przejazdowe dla osi szlifowania bezkłowego
- albo przez G00 zatrzymać obliczanie.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

21550 Kanał %1 oś %2 ruch od sprzętowego wyłącznika krańcowego niemożliwy. Przyczyna: %3

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi
%3 = przyczyna

Objaśnienie: Próbowano dokonać odsunięcia w osi holowanej sprzężenia osi albo osi wyjściowej transformacji poprzez oś prowadzącą wzgl. oś wejściową transformacji. Jest to w aktualnej sytuacji niedopuszczalne

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Możliwe przyczyny:
1 Niedopuszczalny kierunek odsunięcia
2 Sprzężenie nie synchroniczne
3 Odsunięcie dla aktywnego sprzężenia jest niedopuszczalne
4 Zarezerwowano
5 Odsunięcie dla aktywnej transformacji jest niedopuszczalne

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Pomoc w przypadku przyczyny błędu:
1 Zadać inny kierunek ruchu
2 Wyłączyć aktywność sprzężenia i wykonać ruchy w osiach osobno
3 Wyłączyć aktywność sprzężenia i wykonać ruchy w osiach osobno
4 Zarezerwowano
5 Wyłączyć aktywność transformacji i wykonać ruchy w osiach osobno

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21600 Aktywny nadzór ESR

Wyjaśnienie
-

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
Brak gotowości NC.
Wszystkie reakcje na alarm opóźnione o jeden takt IPO w przypadku alarmu.

Pomoc
Wyświetlanie można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej MD 11410: SUPRESS_ALARM_MASK bit 16 = 1.

Kontynuacja programu
Wyświetlanie alarmu zniknie wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

21610 Kanał %1 oś %2 przetwornik %3 - przekroczona częstotliwość

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = łańcuch (numer kodera)

Wyjaśnienie
Dozwolona w specyficznej dla osi danej maszynowej 36 300 ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... numer kodera, 1 albo 2) maksymalna częstotliwość aktywnego obecnie przetwornika (specyficzny osiowo sygnał interfejsowy DB 31 - 48, DBX 1.5 i DBX 1.6) została przekroczona. Odniesienie wartości rzeczywistej do mechanicznego położenia sań mogło zostać utracone.

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Skontrolować MD 36 300 ENC_FREQ_LIMIT [n] i sygnał interfejsowy systemu pomiarowego położenia 1/2 (DB 31 - 48, DBX 1.5 i DBX 1.6).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.

21611 Kanał %1 uruchomiono sterowane z NC rozszerzone zatrzymanie / wycofanie

Parametry
%1 = numer kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Uruchomiono „sterowane z NC rozszerzone zatrzymanie / wycofanie“
Reakcja	- Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. Wszystkie specyficzne dla kanału reakcje alarmowe opóźnione w przypadku alarmu.
Pomoc	Reset
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21612 Kanał %1 oś %2 sygnał VDI ‘zezwolenie dla regulatora’ cofnięty w trakcie ruchu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Sygnał interfejsowy ”Zezwolenie dla regulatora” (DB31 - 48, DBX 2.1) został dla wyświetlonej osi ustawiony na 0, chociaż jedna oś z zespołu geometrycznego była w ruchu. Do osi zespołu geometrycznego zaliczają się osie wprowadzone w specyficznej dla kanału tablicy danych maszynowych 20 050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB. Dla wszystkich istniejących osi geometrycznych musi być zezwolenie dla regulatora, niezależnie od tego, czy są one obecnie w ruchu czy nie! Jeżeli wystąpi w przypadku funkcji SAFETY: Jeżeli przy sprzęgniętej osi zostanie przeprowadzone zatrzymanie testu, alarm jest wyprowadzany, gdy przy zatrzymaniu testu dla osi holowanej przez zespół ELT jest aktywne polecenie ruchu.
Reakcja	- NC przełącza się na tryb śledzenia - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola sygnału interfejsowego ”Zezwolenie dla regulatora” (DB31 - 48, DBX 2.1, np. przez wyświetlenie statusu PLC w zakresie czynności obsługowych DIAGNOZA). Prześledzenie sygnału do odcinków w programie użytkownika PLC, w których ulega on powiązaniu i nastawieniu / kasowaniu. W przypadku SAFETY: Wyprowadzeniu komunikatu błędu przy aktywnym sprzężeniu wartości rzeczywistej można na osi holowanej zapobiec przez zwiększenie MD 36060 $MA_STANDSTILL_VELO_TOL (wartość standardowa wynosi 5 mm).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

21613 Oś %1 zmienia się system pomiarowy

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zmienia się system pomiarowy tej osi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

21614 Kanał %1 oś %2 sprzętowy wyłącznik krańcowy %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona %3 = łańcuch (+, - albo +/-)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Na złączu NC/PLC nastawiono sygnał VDI ”sprzętowy wyłącznik krańcowy” (DB 31 - 48, DBX 12.0 albo DBX 12.1).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. 1. Przy bazowanych już osiach należałoby przed osiągnięciem sprzętowego wyłącznika krańcowego wywołać programowy wyłącznik krańcowy 1 albo 2. MD 36110 POS_LIMIT_PLUS, 36100 POS_LIMIT_MINUS, 36130 POS_LIMIT_PLUS2 i 36120 POS_LIMIT_MINUS2 i sygnał złącza dla wyboru 1./2. programowego wyłącznika krańcowego (DB 31 - 48, DBX 12.2 i 12.3) skontrolować i ew. prawidłowo ustawić (program użytkownika PLC). 2. Jeżeli nie nastąpiło jeszcze bazowanie osi, można opuścić sprzętowy wyłącznik krańcowy w rodzaju pracy JOG w kierunku przeciwnym. 3.Skontrolować program użytkownika PLC i połączenie z wyłącznika do modułu wejściowego PLC, o ile oś w ogóle nie doszła do programowego wyłącznika krańcowego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21615

Kanał %1 oś %2 w trybie śledzenia z ruchu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Oś ta z ruchu została ustawiona na stan ”śledzenie”, np. ponieważ cofnięto zezwolenie dla impulsów dla napędu.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21616

Kanał %1 blok %2 ruch nałożony w trakcie zmiany transformacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Ruch nałożony w BCS zmienia swoje znaczenie poprzez zmianę transformacji i dlatego może prowadzić do niepożądanych ruchów osi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Wykonać ruch nałożony do końca.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

21617

Kanał %1 blok %2 transformacja nie pozwala na przejście bieguna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zadany przebieg krzywej prowadzi przez biegun lub zabroniony obszar transformacji.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki (jeśli alarm wystąpił w trybie AUTO).

Aby opuścić pozycję alarmową, należy odwołać transformację (sam RESET nie wystarcza, jeśli transformacja pozostaje aktywna także po RESET).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21618 Kanał %1 od bloku %2 transformacja aktywna: ruch nałożony jest zbyt duży

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Udział ruchu nałożonego w osiach uczestniczących w transformacji jest tak duży, że ruch po torze wstępnie zaplanowany przez przygotowanie nie odpowiada już w wystarczającym stopniu rzeczywistym warunkom interpolacji. Strategia osobliwości, nadzór ograniczenia przestrzeni roboczej i dyn. LookAhead nie są już ewentualnie prawidłowe.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Przy przełożeniu ruchu należy zachować wystarczający odstęp bezpieczeństwa toru w stosunku do biegunów i ograniczeń przestrzeni roboczej.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

21619 Kanał %1 blok %2 transformacja aktywna: ruch nie jest możliwy

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kinematyka maszyny nie pozwala na zadany ruch. Zależnymi od transformacji przyczynami błędu mogą być przy:
TRANSMIT: Istnieje obszar (kołowy) wokół bieguna w którym nie można pozycjonować. Obszar taki powstał dlatego, że nie można przesunąć punktu odniesienia narzędzia aż do bieguna. Obszar taki wyznaczają:

- dane maszynowe ($MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..)
- aktywna korekcja długości narzędzia (patrz $TC_DP..)

Wliczenie korekcji długości narzędzia zależy od wybranej płaszczyzny roboczej (patrz G17,..). Maszyna zatrzymuje się na granicy strefy, w której nie można pozycjonować.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki
Zmienić błędnie podaną korekcję długości narzędzia

Uwaga: sam RESET nie wystarcza, jeśli transformacja pozostaje aktywna także po RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21650 Kanał %1 oś %2 ruch nałożony jest niedozwolony

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla osi wywołano przełożenie ruchu, jest ono jednak zabronione na podstawie danej maszynowej FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odwołać nałożenie ruchu lub zmienić daną maszynową FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21660 Kanał %1 blok %2 oś %3 konflikt pomiędzy SYNACT :$AA_OFF i CORROF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa osi

Wyjaśnienie: Przy odwołaniu przesunięcia pozycji ($AA_OFF) poprzez polecenie CORROF z programu obróbki (<oś>,"AA_OFF) stwierdzono, że aktywna jest akcja synchroniczna, $AA_OFF dla osi natychmiast ustawia ponownie (DO_$AA_OFF [<oś>] =<wartość>).
Realizowane jest odwołanie i nie jest ponownie ustawiane $AA_OFF.

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

21665 Kanał %1 $AA_TOFF cofnięte

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Gdy przy RESET zmienia się kierunek narzędzia a $AA_TOFF jest aktywne po RESET, jest kasowany offset pozycji ($AA_TOFF).

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc: Zmienić ustawienie RESET w $AA_TOFF.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

21670 Oś %1 blok %2 niedopuszczalna zmiana kierunku narzędzia z powodu aktywnego $AA_TOFF

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeżeli jest aktywny offset w kierunku narzędzia poprzez $AA_TOFF, nie można dokonać przełączenia na blok, w którym zmienia się przyporządkowanie osi offsetu i (zmiana płaszczyzny, zmiana narzędzia frezarskie <=> tokarskie, zmiana transformacji, TRAFOOF, TCARR=0, zamiana osi geometrycznych)

Reakcja:
- Lokalna reakcja na alarm.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc:
- Zmienić program obróbki
- Zaprogramować TOFFOF()

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

21700

Kanał %1 blok %3 oś %2 czujnik pomiarowy już odchylony, zbocze nie jest możliwe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie
Czujnik pomiarowy zaprogramowany pod słowem kluczowym MEAS albo MEAW jest już odchylony i zadziałał. Dla dalszego procesu pomiarowego konieczne jest ponowne wyłączenia sygnału czujnika (położenie spoczynkowe czujnika pomiarowego).

Wskaźnik osi chwilowo nie ma jeszcze znaczenia; w następnych fazach projektowych planowane jest wykorzystanie specyficzne dla osi.

Reakcja
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Sprawdzić pozycję startową procesu pomiarowego względnie skontrolować sygnały czujnika pomiarowego w interfejsie PLC (DB10.DBB107). Kable i wtyczki o.k.?

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21701

Kanał %1 blok %3 oś %2 pomiar nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie
Pomiar stopień 2 (MEASA, MEAWA, MEAC).

Zaprogramowane zlecenie pomiaru jest błędne.

Możliwe przyczyny:

- Nie obowiązujący tryb pomiaru
- Nie obowiązujący czujnik pomiarowy
- Nie obowiązujący przetwornik
- Nie obowiązująca liczba zboczy sygnału pomiarowego
- Takie same zbocza sygnału pomiarowego można programować tylko w trybie 2
- Nie obowiązujący numer FIFO
- Liczba zaprogramowanych FIFO nie odpowiada liczbie czujników pomiarowych zastosowanych w zleceniu pomiaru.

Dalsze przyczyny

- Zlecenie pomiaru jest już aktywne (np. z akcji synchronicznej).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Korekcja zlecenia pomiaru.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21702

Kanał %1 blok %3 oś %2 pomiar został przerwany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie
Blok pomiarowy jest zakończony (osiągnięta została zaprogramowana pozycja końcowa osi), jednak uaktywniony czujnik pomiarowy jeszcze nie zadziałał.
Pomiar stopień 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)
Wartości pomiarowe nie mogą zostać przeliczone na układ współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości pomiarowe osi geometrycznych zaprogramowanych w zleceniu pomiaru istnieją tylko w układzie współrzędnych maszyny.
Przyczyny:
W zleceniu pomiaru nie zostały zaprogramowane wszystkie osie geometryczne. Przez to brakuje co najmniej jednej wartości pomiarowej dla odwrotnego przeliczenia na układ współrzędnych obrabianego przedmiotu.
Dalsze przyczyny:
Zaprogramowane zlecenia pomiarowe wszystkich osi geometrycznych nie są identyczne.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić ruch postępowy w bloku pomiarowym.

- Czy uaktywniony czujnik pomiarowy musiał w każdym przypadku zadziałać przed podaną pozycją osi?
- Czy czujniki pomiarowe, kable, rozdzielacz kabli, połączenia zaciskowe są w porządku?

Albo specjalnie zaprogramować wszystkie osie geometryczne albo programować ruch postępowy poleceniem POS[oś].

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

21703 Kanał %1 blok %3 oś %2 czujnik pomiarowy nie jest odchylony, zbocze niedopuszczalne

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie
Wybrany czujnik pomiarowy nie(!) jest odchylony i dlatego nie może odczytać wartości pomiarowej od stanu wychylonego do nie wychylonego.

Pomiar stopień 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)

Stan wychylony czujnika pomiarowego jest w punkcie startowym zlecenia pomiaru identyczny z pierwszym zaprogramowanym zboczem sygnału pomiarowego. Kontrola jest przeprowadzana tylko w trybie 2.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
- Sprawdzić czujnik pomiarowy
- Sprawdzić pozycję startową pomiaru
- Sprawdzić program

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21740 Ograniczona wartość wyjściowa dla wyjścia analogowego nr %1

Parametry
%1 = nr wyjścia

Wyjaśnienie
Zakres wartości wyjścia analogowego n ograniczony jest przez daną maszynową 10330 FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n].

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Przez $A_OUTA[..] = x nie programować większych wartości, niż jest to dozwolone w każdorazowej danej maszynowej.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

21750 Błąd przy wyprowadzaniu sygnałów łączeniowych zderzaków poprzez zegar

Wyjaśnienie: Uaktywnione przez MD 10480 SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK wyprowadzanie sygnałów łączeniowych poprzez zegar sprzętowy (niezależnie od rastra taktowania) nie funkcjonuje. Przyczyna: takt interpolatora większy niż 15 ms.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skrócić takt interpolatora (o ile jest to możliwe).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

21760 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano za dużo funkcji pomocniczych

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Liczba zaprogramowanych funkcji pomocniczych przekroczyła maksymalną dopuszczalną liczbę. Alarm może wystąpić w powiązaniu z akcjami synchronicznymi ruchu: maksymalnej liczby funkcji pomocniczych w bloku ruchu i w akcjach synchronicznych ruchu nie wolno przekroczyć.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Zmienić program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

21800 Kanał %1 osiągnięto zadaną liczbę %2 obrobionych przedmiotów

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = zaprogramowana zadana liczba obrobionych przedmiotów

Wyjaśnienie: Ten alarm jest uaktywniany poprzez MD 27880: PART_COUNTER, bit 1:
Liczba zliczonych obrobionych przedmiotów ($AC_ACTUAL_PARTS albo $AC_SPECIAL_PARTS) jest równa albo już większa od zaprogramowanej liczby potrzebnych obrobionych przedmiotów ($AC_REQUIRED_PARTS)
Jednocześnie jest wyprowadzany sygnał VDI kanału: ”osiągnięta zadana liczba obrobionych przedmiotów”
W wartość liczby zliczonych obrobionych przedmiotów ($AC_ACTUAL_PARTS) jest cofana, podczas gdy wartość ($AC_SPECIAL_PARTS) pozostaje zachowana.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.

Pomoc: Bez przerywania programu. Skasować wyświetlony alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22000 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 niemożliwa zmiana stopnia przekładni

Parametry:
%1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przez M40 zaprogramowano automatyczny wybór stopnia przekładni. Nowe słowo M leży poza obecnym stopniem przekładni, a wrzeciono nie znajduje się w ”trybie sterowania”.

Dla automatycznej zmiany stopnia przekładni (M40 w połączeniu z liczbą obrotów wrzeciona pod adresem S) wrzeciono musi znajdować się w ”trybie sterowania”.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Przed słowem S, wymagającym zmiany stopnia przekładni przełączyć wrzeciono na tryb sterowania.

Zmiana na tryb sterowania następuje przez:

- M03, M04, M05 lub M41 ... M45 z pracy jako oś i z trybu pozycjonowania
- sygnał złącza ”przekładnia jest przełączona” (DB 31 - 48, DBX 16.3) z trybu nawrotnego.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22010 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 rzeczywisty stopień przekładni nie odpowiada stopniowi zadanemu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Żądana zmiana stopnia przekładni została zakończona. Rzeczywisty stopień przekładni sygnalizowany (włączony) z PLC nie odpowiada stopniowi zadanemu wymaganemu przez NC. Wskazówka: w miarę możliwości powinien być zawsze włączany żądany stopień przekładni.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować program PLC.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22011 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 niemożliwe przełączenie na zaprogramowany stopień przekładni

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy odwołaniu funkcji „praca próbna” , ‘test programu’ i ‘SearchRunByProgTest” "nadrobienie" przełączenia stopnia przekładni w trybie Repos dla uzyskania przedtem zaprogramowanego stopnia przekładni jest niemożliwe. Jest to przypadek, gdy wrzeciono w bloku odwołania nie jest aktywne w trybie sterowania prędkością obrotową, jako oś holowana albo w transformacji. Po cofnięciu bitu 2 danej maszynowej 35035 SPIND_FUNKTION_MASK unika się ponownego przywołania zmiany stopnia przekładni przy w/w odwołaniu funkcji.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zmienić blok odwołania względnie blok docelowy przy szukaniu bloku na tryb sterowania prędkością obrotową (M3,M4,M5 SBCOF). Ustawić na 0 daną maszynową 35035 SPIND_FUNKTION_MASK bit 2.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22012 Oś %1 blok %2 wrzeciono prowadzące %3 w trybie symulacji

Parametry
%1 = numer kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona prowadzącego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu nie można uzyskać ruchu współbieżnego, gdy wrzeciono prowadzące / oś prowadząca znajduje się w trybie symulacji a wrzeciono holowane / oś holowana nie.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Wrzeciono holowane / oś holowaną przestawić na symulację wzgl. nie symulować wrzeciona prowadzącego / osi prowadzącej ($MA_CTRLOUT_TYPE). Jeżeli to różne nastawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej 11410 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22013 Oś %1 blok %2 wrzeciono holowane %3 jest w trybie symulacji

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona holowanego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu można uzyskać ruch współbieżny, gdy wrzeciono holowane / oś holowana jest w trybie symulacji a wrzeciono prowadzące / oś prowadząca nie.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Wrzeciono holowane / oś holowaną przestawić na symulację wzgl. nie symulować wrzeciona prowadzącego / osi prowadzącej ($MA_CTRLOUT_TYPE). Jeżeli to różne nastawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej 11410 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22014 Oś %1 blok %2. Dynamika wrzeciona prowadzącego %3 i wrzeciona holowanego %4 bardzo różnią się

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = numer wrzeciona prowadzącego
%4 = numer wrzeciona holowanego

Wyjaśnienie: Przy sprzęganiu nie można uzyskać ruchu współbieżnego, gdy wrzeciona / osie bardzo różnią się pod względem dynamiki. Dynamiki są zależne od wielu ustawień: dane w zestawach parametrów, w pierwszym rzędzie KV, czas symetrii itd., tryb wyprzedzania wyprzedzającego i parametry nastawcze sterowania wyprzedzającego, rodzaj pracy FIPO, filtr szarpnięć i nastawienia filtra dynamiki, DSC wł./wył. Zaliczają się do tego następujące dane maszynowe: MA_VELO_FFW_WEIGHT, MA_FIPO_TYPE, VEL_FFW_TIME, MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME, MA_POSCTRL_GAIN, AX_JERK_TIME, STIFFNESS_DELAY_TIME, PROFIBUS_ACTIVAL_LEAD_TIME, PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME, CTRLOUT_LEAD_TIME

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Stosować wrzeciona / osie o takich samych dynamikach. Jeżeli to różne nastawienie wybrano świadomie, alarm można wyłączyć przy pomocy danej maszynowej 11410 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit21 = 1

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22015 Kanał %1 blok %2 wrzeciono holowane %3 brak dynamiki dla ruchu dodatkowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Ruch różnicowy wrzeciona holowanego nie może zostać wykonany z braku dostępnej prędkości. W wyniku sprzężenia zużyto całą będącą do dyspozycji dynamikę. Wrzeciono holowane obraca się już z maksymalną prędkością obrotową. W programie obróbki powstaje ew. stan zakleszczenia. Alarm można maskować daną maszynową 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit26 = 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Zmniejszyć prędkość obrotową wrzeciona prowadzącego
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

22016 Kanał %1 blok %2 wrzeciono holowane %3 w obszarze zmniejszonej zdolności przyspieszania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = numer wrzeciona holowanego
Wyjaśnienie	Wrzeciono holowane pracuje z regulacją położenia. Dodatkowy ruch tego wrzeciona nie powinien wychodzić poza liniowy zakres stosowanego silnika. W przeciwnym przypadku mogą wystąpić odchylenia w konturze i ew. serwoalarmy. Nadzór odnosi się do zaprojektowania w danej maszynowej 35220 ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT. Jeżeli sytuacja jest opanowana po stronie użytkownika, alarm można maskować daną maszynową 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit25 = 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Zastosować typ sprzężenia VV i zapewnić SPOF dla wrzeciona prowadzącego i holowanego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22020 Oś %1 blok %2 wrzeciono %2 pozycja zmiany stopnia przekładni nie została uzyskana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer wrzeciona %3 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przez skonfigurowanie MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2 wrzeciono jest przed właściwą zmianą stopnia przekładni ustawiane w pozycji zapisanej w MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn]. Wymagana pozycja zmiany stopnia przekładni nie została osiągnięta.
Reakcja	- Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Skorygować przebieg w PLC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22030 Kanał %1 blok %2 wrzeciono holowane %3 niedozwolone zaprogramowanie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = wrzeciono
Wyjaśnienie	W przypadku sprzężenia VV wrzeciona synchronicznego dodatkowy ruch wrzeciona holowanego można programować tylko przy pomocy M3, M4, M5 i S... Dróg wynikających przy zadawaniu pozycji nie można przy sprzężeniu prędkości, szczególnie przy braku regulacji położenia, niezawodnie dotrzymać. Gdy dotrzymanie wymiarów albo powtarzalność nie jest na pierwszym miejscu, alarm można maskować daną maszynową 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit27=1.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Blokada startu NC w tym kanale
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Zastosować sprzężenie DV wrzeciona synchronicznego albo zaprogramować prędkość obrotową i kierunek obrotów.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22040

Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 nie jest bazowane przez znacznik zerowy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Aktualna pozycja nie jest wzorcowana z pozycję wrzeciona prowadzącego, chociaż się do niej odnosi.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki NC. Zapewnić synchronizację znaczników zerowych przez pozycjonowanie, obrót (przynajmniej 1 obrót) w trybie sterowania prędkością obrotową albo G74 przed włączeniem funkcji wywołującej alarm.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22045

Blok %2 wrzeciono / oś %3 niedostępna w kanale %1, ponieważ jest aktywna w kanale %4

Parametry
%1 = numer kanału.
%2 = numer bloku, etykieta.
%3 = nazwa osi, numer wrzeciona.
%4 = numer kanału, w którym aktualnie aktywne jest wrzeciono / oś.

Wyjaśnienie
Podane wrzeciono / oś jest potrzebna w kanale %1 dla prawidłowego wykonania funkcji. Wrzeciono / oś jest aktualnie aktywna w kanale %4. Taki układ może wystąpić tylko w przypadku osi zamiennych.

Przykład problemu: Zaprogramowano sprzężenie synchronicznie wrzecion. Wrzeciono / oś prowadząca nie znajduje się w momencie włączenia sprzężenia w kanale, dla którego zaprogramowano sprzężenie (COUPON). Dopuszczalny jest ruch wrzeciona/ osi prowadzącej przez FC18 lub akcje synchroniczne. W przypadku FC18 należy zwrócić uwagę na konieczność przyporządkowania wrzeciona / osi prowadzącej kanałowi włączającemu sprzężenie. Po zakończeniu FC18 wrzeciona/ osi prowadzącej nie wolno przyporządkować przez PLC innemu kanałowi, dopóki sprzężenie jest aktywne (sygnały interfejsowe VDI).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- W programie obróbki przed włączeniem sprzężenia zaprogramuj GET dla wrzeciona prowadzącego / osi prowadzącej lub
- Poprzez PLC przyporządkować wrzeciono /oś prowadzącą kanałowi włączającemu sprzężenie.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22050

Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 nie ma przejścia z regulacji prędkości obrotowej na regulację położenia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
- Zaprogramowano zorientowane zatrzymanie wrzeciona (SPOS/SPOSA) albo regulacja położenia wrzeciona została włączona przez SPCON, ale nie zdefiniowano przetwornika wrzeciona.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Przy włączeniu regulacji położenia prędkość obrotowa wrzeciona jest większa od granicznej liczby obrotów systemu pomiarowego.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Wrzeciono bez wbudowanego przetwornika: nie można zastosować elementów języka NC, które zakładają sygnały przetwornika.

Wrzeciono z wbudowanym przetwornikiem: liczbę zastosowanych przetworników wrzeciona podać przez MD NUM_ENCS.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22051 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 nie znaleziono znacznika bazowego

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Podczas bazowania wrzeciono obróciło się o większą drogę, niż wynika to ze specyficznej dla osi danej maszynowej 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST, bez otrzymania sygnału znacznika bazowego. Kontrola następuje przy pozycjonowaniu wrzeciona przez SPOS lub SPOSA, jeśli wrzeciono nie znajdowało się wcześniej w trybie sterowania prędkością obrotową (S=...).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić daną maszynową 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Wprowadzona wartość podaje odcinek drogi w [mm] albo [stopniach] między 2 znacznikami zerowymi.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22052 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 nie ma postoju przy zmianie bloku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Wyświetlone wrzeciono zostało zaprogramowane jako wrzeciono lub oś, chociaż trwa jeszcze proces pozycjonowania z poprzedniego bloku (poprzez SPOSA... pozycjonowanie wrzeciona poza granice bloku).

Przykład:
```
N100 SPOSA [2] = 100
 :
N125 S2 = 1000 M2 = 04  ; błąd, jeśli wrzeciono S2 obraca się jeszcze z bloku N100!
```

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Przed ponownym programowaniem wrzeciona/osi po instrukcji SPOSA należy przy pomocy polecenia WAITS uruchomić czekanie na zaprogramowaną pozycję wrzeciona.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Przykład:
N100 SPOSA [2] = 100
:
N125 WAITS (2)
N126 S2 = 1000 M2 = 04

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22053

Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 tryb bazowania nie jest obsługiwany

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W przypadku SPOS/SPOSA z przetwornikiem absolutnym jest obsługiwany tylko tryb bazowania ENC_REFP_MODE = 2! ENC_REFP_MODE = 6 zasadniczo nie jest obsługiwany przez SPOS/SPOSA!

Reakcja:
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Zmienić ustawienie ENC_REFP_MODE lub przejść na JOG+REF i następnie wykonać bazowanie.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22054

Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 niejasny sygnał tłoczenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Jeśli między skokami tłoczenia następują zachwiania sygnału tłoczenia, wówczas zależnie od danej maszynowej generowany jest ten alarm.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Wskazówka, że stan hydrauliki tłoczenia jest nieprawidłowy.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22055

Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 zaprojektowana prędkość pozycjonowania jest zbyt duża

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Aktualna pozycja nie jest bazowana z pozycją wrzeciona prowadzącego, chociaż się do niej odnosi.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Skorygować program obróbki NC. Zapewnić synchronizację znaczników zerowych przez pozycjonowanie, obrót (przynajmniej 1 obrót) w trybie sterowania prędkością obrotów lub G74 przed włączeniem funkcji wywołującej alarm.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22060

Kanał %1 dla osi / wrzeciona %2 oczekiwana jest regulacja położenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Zaprogramowany typ sprzężenia (DV, AV) lub zaprogramowana funkcja wymaga regulacji położenia.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Załączyć wymaganą regulację położenia, np. przez zaprogramowanie SPCON.
Kontynuacja programu	- Wyświetlenie alarmu zniknie wraz z jego przyczyną. Żadne dalsze czynności obsługowe nie są wymagane.

22062 Kanał %1 oś %2 bazowanie do punktu odniesienia: nie została osiągnięta prędkość poszukiwania znacznika zerowego (MD)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Nie została osiągnięta zaprojektowana prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znacznika zerowego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić aktywne ograniczenia prędkości obrotowej. Zaprojektować mniejszą prędkość obrotową przy poszukiwaniu znacznika zerowego $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Sprawdzić zakres tolerancji dla prędkości rzeczywistej $MA_SPIND_DES_VELO_TOL. Ustawić inny tryb bazowania $MA_ENC_REFP_MODE != 7.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22064 Kanał %1 oś %2 bazowanie do punktu odniesienia: zbyt duża prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znacznika zerowego (MD)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Zaprojektowana prędkość obrotowa przy poszukiwaniu znaczników zerowych jest zbyt duża. Przekroczona została graniczna częstotliwość przetwornika dla aktywnego systemu pomiarowego.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zaprojektować mniejszą prędkość obrotową przy poszukiwaniu znacznika zerowego $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Sprawdzić zaprojektowanie częstotliwości granicznej przetwornika $MA_ENC_FREQ_LIMIT i $MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW. Ustawić inny tryb bazowania ($MA_ENC_REFP_MODE != 7).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22065 Kanał %1 administrowanie narzędziami: ruch narzędzia niemożliwy, ponieważ narzędzie %2 z nr duplo %3 nie występuje w magazynie %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = łańcuch (identyfikator) %3 = nr duplo %4 = nr magazynu
Wyjaśnienie	Pożądane polecenie ruchu narzędzia - wywołane z MMC lub PLC - jest niemożliwe. Wymienione narzędzie nie jest zawarte w podanym magazynie. (NCK może zawierać narzędzia, które nie są przyporządkowane do magazynu. Z takimi narzędziami nie mogą być przeprowadzane żadne operacje (ruch, zmiana)).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Zapewnić, by wymienione narzędzie było zawarte w pożądanym magazynie albo wybrać inne narzędzie, które ma wykonać ruch.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

22066

Kanał %1 zarządzanie narzędziem: zmiana narzędzia niemożliwa, ponieważ narzędzia %2 z nr duplo %3 nie ma w magazynie %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = łańcuch (identyfikator)
%3 = nr duplo
%4 = nr magazynu

Wyjaśnienie
Żądana zmiana narzędzia jest niemożliwa. Wymienione narzędzie nie jest zawarte w podanym magazynie. (NCK może zawierać narzędzia, które nie są przyporządkowane do magazynu. Z takimi narzędziami nie mogą być przeprowadzane żadne operacje (ruch, zmiana)).

Reakcja
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Zapewnić, by wymienione narzędzie było zawarte w pożądanym magazynie, lub zaprogramować inne narzędzie, które na być wprowadzone do pozycji roboczej.
- Sprawdzić, czy dane maszynowe $MC_RESET_MODE_MASK, $MC_START_MODE_MASK i powiązana z nimi dana maszynowa $MC_TOOL_RESET_NAME odpowiadają aktualnym danym definicji.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22067

Kanał %1 zarządzanie narzędziami: zmiana narzędzia jest niemożliwa, ponieważ nie ma gotowego do zastosowania narzędzia w grupie narzędzi %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = łańcuch znaków (identyfikator)

Pożądana zmiana narzędzia nie jest możliwa. Podana grupa narzędzi nie ma możliwego do zastosowania narzędzia zamiennego, które mogłoby być wprowadzone do pozycji roboczej. Istnieje możliwość, że wszystkie wchodzące w grę narzędzia zostały ustawione przez nadzór narzędzia na stan ‘zablokowane’.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Pomoc
- Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane / załadowane?

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22068

Kanał %1 blok %2 zarządzanie narzędziami: w grupie narzędzi %3 brak jest narzędzia gotowego do pracy

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków (identyfikator)

Wyjaśnienie
Podana grupa narzędzi nie ma możliwego do zastosowania narzędzia zamiennego, które mogłoby być wprowadzone do pozycji roboczej. Istnieje możliwość, że wszystkie wchodzące w grę narzędzia zostały ustawione przez nadzór narzędzia na stan ‘zablokowane’. Alarm może wystąpić np. w połączeniu z alarmem 14710 (błąd w generowaniu bloku INIT).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

W tej specjalnej sytuacji NCK próbuje zastąpić np. ‘zablokowane’ narzędzie znajdujące się we wrzecionie przez będące w dyspozycji narzędzie zamienne (którego w przypadku tego błędu jednak nie ma). Konflikt ten musi rozwiązać obsługujący, np. przez usunięcie narzędzia znajdującego się we wrzecionie przez polecenie ruchu wrzeciona (np. przez obsługę MMC).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
- Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane / załadowane?

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22069

Kanał %1 blok %2 zarządzanie narzędziami: w grupie narzędzi %3 brak jest narzędzia gotowego do pracy, program %4

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = łańcuch znaków (identyfikator)
%4 = nazwa programu

Wyjaśnienie Wymieniona grupa narzędzi nie zawiera narzędzia gotowego do pracy, które mogłoby zostać wprowadzone do pozycji roboczej. Możliwe, że wszystkie wchodzące w rachubę narzędzia zostały ustawione w stan ‘zablokowane’ przez nadzór narzędzi. Parametr %4 = nazwa programu ułatwia identyfikację programu zawierającego polecenie programowe wywołujące alarm (wybór narzędzia). Może być to podprogram, cykl itp., który nie może już zostać odczytany z wyświetlenia. Jeśli nie podano tego parametru, sjest to aktualnie wyświetlony program.

Reakcja
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc
- Zapewnić, by w wymienionej grupie narzędzi w chwili żądania zmiany znajdowało się narzędzie nadające się do pracy.
- Można to osiągnąć np. przez wymianę zablokowanych narzędzi.
- albo także przez ręczne udzielenie zezwolenia dla zablokowanego narzędzia.
- Sprawdzić, czy dane narzędzia są prawidłowo zdefiniowane. Czy wszystkie przewidziane narzędzia z grupy z podanym identyfikatorem zostały zdefiniowane / załadowane?

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

22070

Jednostka TO %1 proszę założyć narzędzie T= %2 do magazynu. Powtórzyć zapisanie danych

Parametry
%1 = Jednostka TO
%2 = Numer T narzędzia

Wyjaśnienie Alarm możliwy jest tylko przy aktywnej funkcji zarządzania narzędziami w NCK. (WZV = zarządzanie narzędziami) Został uruchomiony zapis danych narzędzi / magazynu. Stwierdzono przy tym, że w magazynie pośrednim (=wrzeciono, chwytak, ...) znajdują się jeszcze narzędzia. Przy zapisywaniu dla tych narzędzi zostaje utracona informacja, do którego magazynu / miejsca w magazynie są one przyporządkowane. Dlatego jest celowe - o ile wymagane jest odtworzenie identycznych danych by w momencie zapisywania danych mieć wszystkie narzędzia w magazynie!!

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Jeżeli tak nie jest, wówczas przy ponownym wgrywaniu danych mamy miejsca magazynu, które noszą status ‘zarezerwowane’. Możliwe, że status ‘zarezerwowane’ musi być później skasowany ręcznie.

Dla narzędzi z kodowaniem stałego miejsca utrata informacji na temat ich miejsca w magazynie jest równoznaczna z ogólnym poszukiwaniem wolnego miejsca przy powrocie narzędzia do magazynu.

Reakcja
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zapewnić, by przed zapisaniem danych nie było żadnych narzędzi w magazynie pośrednim. Po usunięciu narzędzi z magazynu pośredniego powtórzyć zapisywanie danych.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22071 Jednostka TO %1 narzędzie %2 nr duplo %3 jest aktywna, ale nie w rozpatrywanym obszarze magazynu

Parametry
%1 = jednostka TO
%2 = identyfikator narzędzia
%3 = numer duplo

Wyjaśnienie
Alarm możliwy tylko z aktywną funkcją zarządzania narzędziami w NCK (WZV = zarządzanie narzędziami). Zaprogramowano polecenie językowe SETTA albo wykonano czynność obsługową poprzez MMC, PLC, ... Alarm może zostać wywołany automatycznie przez NCK w ramach funkcji zespołu zużycia. Ustalono poza tym, że teraz więcej niż jedno narzędzie z grupy ma status „ aktywne” (narzędzia o tej samej nazwie/identyfikatorze).

Podane narzędzie jest w magazynie pośrednim albo
nie z rozpatrywanego magazynu
nie z rozpatrywanej grupy zużycia
nie z aktywnej grupy zużycia
(ani magazyn, ani grupa zużycia)

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Alarm jest wskazówką. Jeżeli z powodów technologicznych lub związanych z wyświetlaniem może być aktywne tylko jedno narzędzie z grupy, to kwestionowanemu narzędziu należy odebrać status „aktywne”.

W przeciwnym wypadku alarm można zignorować lub wyłączyć daną SUPPRESS_ALARM_MASK.

Typowe jest występowanie powodów związanych z wyświetlaniem wtedy, gdy pracujemy z funkcją ‘jednoznaczne numery D’, a które tylko w MMC Siemens są jednoznacznie wyświetlane pod warunkiem, że dokładnie tylko jedno narzędzie z grupy narzędzi ma status „aktywne”.

Przed rozpoczęciem obróbki lub zanim zastosujemy polecenie SETTA (lub wykonamy stosowną czynność obsługową MMC, ..) wszystkie narzędzia magazynu powinny mieć status „nieaktywne”

Możliwością osiągnięcia tego stanu jest zaprogramowanie SETTIA (lub stosowna czynność obsługowa MMC ...).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

22100 Kanał %1 blok %3 Wrzeciono %2 przekroczona prędkość obrotowa wrzeciona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Rzeczywista prędkość obrotowa wyświetlanego wrzeciona jest większa niż w specyficznej dla osi danej maszynowej 35 100 SPIND_VELO_LIMIT łącznie z tolerancją w danej maszynowej 35 150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Przy prawidłowo przeprowadzonej optymalizacji nastawnika napędu alarm nie może wystąpić w 840D!

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić dane uruchomienia i optymalizacji nastawnika napędu zgodnie z instrukcją uruchomienia.

Zwiększyć okno tolerancji w danej maszynowej 35 150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

22101 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 maksymalna prędkość obrotowa dla sprzężenia wartości rzeczywistej przekroczona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy G33, G95, G96 albo G97 została przekroczona graniczna prędkość obrotowa systemu pomiarowego. Odniesienie do prędkości rzeczywistej i pozycji rzeczywistej nie jest już możliwe. NC redukuje zadaną prędkość obrotową przy w. w. funkcjach na tyle, by aktywny system pomiarowy znów działał. Jeżeli system pomiarowy mimo to sygnalizuje brak działania, następuje alarm.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc
- Przy pomocy G26 zaprogramować ograniczenie prędkości obrotowej
- W odpowiednich danych maszynowych zmniejszyć maksymalną prędkość obrotową.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22150 Kanał %1 blok %3 wrzeciono %2 maksymalna prędkość obrotowa dla regulacji położenia przekroczona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona
%3 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
W przypadku SPCON została przekroczona graniczna prędkość obrotowa systemu pomiarowego. Regulacja położenia nie jest już możliwa. NC redukuje zadaną prędkość obrotową przy w. w. funkcjach na tyle, by aktywny system pomiarowy znów działał. Jeżeli system pomiarowy mimo to sygnalizuje brak działania, następuje alarm.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcje
- Wyświetlenie alarmu
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc
- Przy pomocy G26 zaprogramować ograniczenie prędkości obrotowej
- W odpowiednich danych maszynowych zmniejszyć maksymalną prędkość obrotową

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22200

Kanał %1 wrzeciono %2 zatrzymanie osi przy gwintowaniu otworu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Przy gwintowaniu otworu z oprawką wyrównawczą (G63) została przez złącze NC/PLC zatrzymana oś gwintowania - wrzeciono nadal się obraca. Spowodowało to uszkodzenie gwintu i ewent. także gwintownika.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przewidzieć zablokowanie w programie użytkownika PLC, w celu uniknięcia zatrzymania osi przy aktywnym gwintowaniu otworu. Jeżeli przy krytycznych stanach maszyny proces gwintowania otworów ma być przerwany, wówczas wrzeciono i oś należy zatrzymać możliwie jednocześnie. Nieznaczne odchylenia zostaną wówczas przejęte przez oprawkę wyrównawczą.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22250

Kanał %1 wrzeciono %2 zatrzymanie osi przy nacinaniu gwintu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Oś nacinania gwintu została zatrzymana podczas aktywnego bloku gwintowania.

Zatrzymanie mogło zostać spowodowane przez sygnały VDI, które powodują przerwanie posuwu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola specyficznych dla osi / dla wrzeciona sygnałów zatrzymania (DB 31 - 48, DBX 4.3).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22260

Kanał %1 wrzeciono %2 gwint może zostać zniszczony

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie Przy wybranym DEKODOWANIU POJEDYNCZYMI BLOKAMI i powiązaniu bloków gwintowania powstają na granicach bloków przerwy w obróbce, aż do momentu obróbki kolejnego bloku poprzez ponowny start NC.

W normalnym trybie wykonywania pojedynczymi blokami program jest zatrzymywany przez logikę nadrzędną tylko na tych granicach bloków, na których nie mogą wystąpić zniekształcenia lub błędy konturu. Przy powiązanych blokach gwintowania ma to miejsce po ostatnim bloku gwintowania!

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli zaprogramowano tylko jeden blok gwintowania, wówczas komunikat alarmowy można zignorować.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Przy wielu następujących po sobie blokach gwintowania nie należy wykonywać tego odcinka obróbki w rodzaju pracy Automatyka DEKODOWANIE POJEDYNCZYMI BLOKAMI.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować program.

22270 Kanał %1 blok %2 osiągnięto maksymalną prędkość osi gwintowania w pozycji %3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = pozycja
Wyjaśnienie	Za duża prędkość osi przy nacinaniu gwintu. Maksymalny posuw został osiągnięty na wskazanej w alarmie pozycji. Prędkość osi gwintuje zależna jest od: • zaprogramowanego skoku gwintu • zaprogramowanej zmiany skoku gwintu (G34) • długości gwintu (G34) • zadanej prędkości obrotowej wrzeciona (program obróbki, FC18, akcja synchroniczna) • override wrzeciona (override posuwu po konturze oraz pojedynczej osi nie działa)
Reakcja	Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmienić co najmniej jeden z podanych powyżej czynników w celu zmniejszenia prędkości.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22275 Kanał %1 blok %2 osiągnięta prędkość zerowa osi gwintu w pozycji %3

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta. %3 = pozycja.
Wyjaśnienie	Przy gwintowaniu funkcją G35, w podanej pozycji uzyskano stan zatrzymania osi, wywołany liniowym spadkiem skoku gwintu. Pozycja zatrzymania osi gwintowania zależna jest od: • zaprogramowanego zmniejszenia skoku gwintu • długość gwintu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmienić co najmniej jeden z wyżej wymienionych czynników.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22280 Kanał %1 w bloku %2 zaprogramowana droga rozbiegu za krótka %3, wymagana %4

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = numer bloku, etykieta. %3 = zaprogramowana droga rozbiegu %3 = wymagana droga rozbiegu
Wyjaśnienie	Aby móc dotrzymać zaprogramowanej drogi rozbiegu, przeciążono oś gwintowania. Aby móc przyśpieszać oś z zaprojektowaną dynamiką, długość drogi rozbiegu musi być co najmniej równa tej podanej w parametrze %4. Alarm jest natury technologicznej i jest wyprowadzany, gdy nastawiony bit 2 w $MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit ten jest nastawiany wzgl. kasowany w danej maszynowej przez przewidziany przycisk programowany MMC ”Wspomaganie technologii”
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmienić program obróbki albo cofnąć MD $MN_ENABLE_ALARMMASK bit 2.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

22320 Kanał %1 blok %2 nie można było wywołać polecenia PUTFTOCF

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Nie można było przeprowadzić cyklicznej transmisji zestawu danych PUTFTOCF (dokładna korekcja narzędzia), ponieważ obszar przesyłania jest już zajęty.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Sprawdzić program obróbki, szczególnie innych kanałów, czy zestaw danych przekazywany jest z innych kanałów?

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

22321 Kanał %1 oś %2 PRESET w trakcie ruchu jest niedozwolony

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy osi wykonującej ruch w Jog wydano polecenie Preset z MMC albo PLC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Poczekać, aż oś zatrzyma się.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

22322 Kanał %1 oś %2 PRESET: niedozwolona wartość

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Podana wartość Preset jest zbyt duża (przekroczenie formatu liczb).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Zastosować sensowne (mniejsze) wartości Preset.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25000 Oś %1 błąd sprzętowy aktywnego przetwornika

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Brakuje sygnałów aktywnego w danym momencie przetwornika wartości rzeczywistej położenia (sygnał interfejsowy DB 31 - 48, DBX 1.5 = 1 lub DBX 1.6 = 1), nie mają tej samej fazy lub wykazują zwarcie z masą / zwarcie międzyprzewodowe.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować prawidłowość styku we wtyczce obwodu pomiarowego. Skontrolować sygnały przetwornika, w przypadku błędów wymienić przetwornik pomiarowy.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

25001 Oś %1 błąd sprzętowy przetwornika biernego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Brakuje sygnałów nieaktywnego w danym momencie przetwornika wartości rzeczywistej położenia, nie mają one tej samej fazy lub wykazują zwarcie z masą / zwarcie międzyprzewodowe.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować prawidłowość stuku we wtyczce obwodu pomiarowego. Skontrolować sygnały przetwornika, w przypadku błędów wymienić przetwornik pomiarowy. Wyłączyć nadzór przez odpowiedni sygnał interfejsowy (DB 31 - 48, DBX 1.5 = 0 albo DBX 1.6 = 0).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25010 Oś %1 zanieczyszczenie systemu pomiarowego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przetwornik zastosowany do regulacji położenia zgłasza sygnał zanieczyszczenia (tylko w przypadku systemów pomiarowych z sygnałem zanieczyszczenia).

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola systemu pomiarowego wg zaleceń producenta układu pomiarowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25011 Oś %1 zanieczyszczenie przetwornika pasywnego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Przetwornik nie używany do regulacji położenia zgłasza sygnał zanieczyszczenia (tylko w systemach pomiarowych z sygnałem zanieczyszczenia).

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola systemu pomiarowego wg zaleceń producenta układu pomiarowego.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania. wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

25020 Oś %1 nadzór znacznika zerowego aktywnego przetwornika

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Impulsy przetwornika pomiarowego położenia między 2 impulsami znaczników zerowych są zliczane (funkcja sprzętowa). W rastrze taktu interpolacji (ustawienie standardowe 4 ms) następuje sprawdzanie, czy przetwornik wykazuje stale taką samą liczbę impulsów między znacznikami zerowymi. Alarm wystąpi wtedy, gdy zostanie zarejestrowane odchylenie w 4 najmniej znaczących bitach licznika!
Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na śledzenie.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odchylenia mogą powstać z powodu błędu transmisji, czynników zakłóceniowych, błędu sprzętowego przetwornika lub elektroniki obliczeniowej w przetworniku zastosowanym do regulacji położenia. Dlatego należy sprawdzić obwód wartości rzeczywistej:

1. Odcinek transmisji: skontrolować prawidłowość styku we wtyczce wartości rzeczywistej w silniku i module napędu VSA, sprawdzić kabel przetwornika pod względem przewodzenia, zwarcia międzyprzewodowego i zwarcia z masą (styk chwiejny?).
2. Impulsy przetwornika: zasilanie prądowe przetwornika w granicach tolerancji?
3. Elektronika obliczeniowa: wymiana / ponowna konfiguracja zastosowanego modułu napędowego.

Nadzór można wyłączyć, ustawiając daną maszynową 36 310 ENC_ZERO_MONITORING [n]=... (n ... numer przetwornika: 1,2) na 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.

25021 Oś %1 nadzór znacznika zerowego przetwornika pasywnego

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Nadzór odnosi się do przetwornika nie stosowanego przez regulację położenia! (sygnał interfejsowy DB 31 - 48, DBX 1.5 = 0 lub 1.6 = 0).
Impulsy przetwornika pomiarowego położenia między 2 impulsami znaczników zerowych są zliczane (funkcja sprzętowa). W rastrze taktu interpolacji (ustawienie standardowe 4 ms) następuje sprawdzanie, czy przetwornik wykazuje stale taką samą liczbę impulsów między znacznikami zerowymi. Alarm wystąpi wtedy, gdy zostanie zarejestrowane odchylenie w 4 najmniej znaczących bitach licznika!

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Odchylenia mogą powstać z powodu błędu transmisji, czynników zakłóceniowych, błędu sprzętowego przetwornika lub elektroniki obliczeniowej w przetworniku zastosowanym do regulacji położenia. Dlatego należy sprawdzić obwód wartości rzeczywistej:

1. Odcinek transmisji: skontrolować prawidłowość styku we wtyczce wartości rzeczywistej w silniku i module VSA, sprawdzić kabel przetwornika pod względem przewodzenia, zwarcia międzyprzewodowego i zwarcia z masą (styk chwiejny?).
2. Impulsy przetwornika: zasilanie przetwornika w granicach tolerancji?
3. Elektronika obliczeniowa: wymiana / ponowna konfiguracja zastosowanego modułu napędowego.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nadzór można wyłączyć, ustawiając daną maszynową ENC_ZERO_MON_ACTIVE [n]=... (n ... numer przetwornika: 1,2) na 0.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

25022

Oś %1 przetwornik %2 ostrzeżenie%3

Parametry:
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = dokładny identyfikator błędu

Wyjaśnienie:
Alarm taki występuje tylko w przypadku nadajników absolutnych na SIMODRIVE 611D, gdy jest dla niego uaktywniony nadzór dla znacznika zerowego (porównaj $MA_ENC_ZERO_MONITORING):
W takim wypadku nie był możliwy bezbłędny odczyt pozycji absolutnej przetwornika absolutnego:
Identyfikatory błędów:
(Bit 0 niewykorzystany)
Bit 1 błąd parzystości
Bit 2 bit alarmowy przetwornika
Bit 3 błąd CRC
Bit 4 przekroczony czas – brakuje bitu startowego przy transmisji EnDat
Alarm jest tylko wyświetlany, gdyż obecnie nie ma potrzeby wykorzystania pozycji absolutnej dla regulacji / konturu.
Częste występowanie tego alarmu wskazuje na to, że zakłócona jest transmisja danych z przetwornika lub sam przetwornik jest uszkodzony i przy następnym jego wyborze względnie po POWER-ON nie będzie zagwarantowany prawidłowy odczyt pozycji.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Wymienić przetwornik, wymienić lub ekranować kabel (lub wyłączyć nadzór dla impulsów znacznika zerowego)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

25030

Oś %1 granica alarmowa prędkości rzeczywistej

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie:
Jeśli oś ma przynajmniej jeden aktywny przetwornik, wówczas prędkość rzeczywista osi jest sprawdzana cyklicznie w takcie interpolatora. Jeśli nie ma błędu, prędkość rzeczywista nigdy nie może być większa, niż jest to ustalone w specyficznej dla osi MD 36 200 $MA_AX_VELO_LIMIT (wartość progowa dla kontroli prędkości). Ta wartość progowa w [mm/min., obr./min.] wprowadzana jest o ok. 5 - 10 % większa, niż może to nastąpić przy maksymalnej prędkości ruchu postępowego. Błąd napędu może spowodować przekroczenia prędkości, prowadzące do wywołania alarmu.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić kabel wartości zadanej prędkości obrotowej (kabel magistrali). Sprawdzić wartości rzeczywiste i kierunek regulacji położenia. Zmienić kierunek regulacji położenia, jeśli oś wykazuje niekontrolowany wybieg -> zwiększyć specyficzną dla osi MD 32 110

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

ENC_FEEDBACK_POL [n] = < -1, 0, 1 >. Zwiększyć wartość graniczną nadzoru w MD 36 200 $MA_AX_VELO_LIMIT.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić pogram obróbki.

25031

Oś %1 granica ostrzegawcza prędkości rzeczywistej

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Aktualna wartość rzeczywista prędkości przekracza 80% wartości granicznej ustalonej w danej maszynowej – nie stosowane --.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

25040

Oś %1 kontrola zatrzymania

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: NC nadzoruje utrzymywanie pozycji w stanie zatrzymanym. Nadzór rozpoczyna się po upływie czasu nastawianego specyficznie dla osi w danej maszynowej 36 040 STSTILL_DELAY_TIME, po zakończeniu interpolacji. Następuje bieżąca kontrola, czy oś pozostaje w zakresie progu tolerancji w MD 36 030 STSTILL_POS_TOL.

Możliwe są następujące przypadki:

1. Sygnał interfejsowy ZEZWOLENIE DLA REGULATORA (DB31 - 48, DBX 2.1) wynosi zero, ponieważ oś jest mechanicznie zakleszczona. Poprzez wpływy mechaniczne (np. wysoki nacisk przy obróbce) oś zostaje ”wypchnięta” z dopuszczalnej tolerancji pozycji.
2. Przy zamkniętym obwodzie regulacji położenia (bez zacisku) - sygnał interfejsowy ZEZWOLENIE DLA REGULATORA (DB 31 - 48, DBX 2.1) wynosi ”1” - oś zostaje wypchnięta ze swojej pozycji przez duże siły mechaniczne przy małym wzmocnieniu w obwodzie regulacji położenia.
Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- MD 36 040 STSTILL_DELAY_TIME i MD 36 030 STSTILL_POS_TOL skontrolować i ewent. zwiększyć. Wartość musi być większa od danej maszynowej zatrzymania dokładnego zgrubnie ($MA_STOP_LIMIT_COARSE).
- Oszacować siły występujące przy obróbce i ewent. zredukować przez zmniejszenie posuwu / zwiększenie prędkości obrotowej.
- Zwiększyć siłę zacisku.
- Zwiększyć wzmocnienie w obwodzie regulacji położenia przez poprawioną optymalizację (współczynnik K_V MD 32 200 POSCTRL_GAIN, napęd 611D).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

25042

%1 = oś %1 nadzór stanu zatrzymanego przy ograniczeniu momentu/ siły

Parametry

%1 = nazwa osi, numer wrzeciona.

Zadana pozycja końcowa nie została osiągnięta w czasie ustalonym w danej maszynowej.

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

- Moment napędu (FXST) został na nisko ustawiony, co spowodowało niewystarczającą moc silnika do osiągnięcia pozycji końcowej -> podwyższyć FXST.
- Jeśli obrabiany element jest powoli odkształcany, może to spowodować opóźnienie osiągnięcia pozycji końcowej -> podwyższyć MD 36042 FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25050

Oś %1 nadzór konturu

Parametry

%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie

NCK oblicza dla każdego punktu oparcia interpolacji osi (wartość zadana) wartość rzeczywistą, która powinna wyniknąć na podstawie wewnętrznego modelu. Jeżeli ta obliczona wartość rzeczywista i faktyczna wartość rzeczywista maszyny różnią się od siebie o większą wartość, niż jest to ustalone w danej maszynowej 36400 CONTOUR_TOL, wówczas nastąpi przerwanie programu i komunikat alarmowy.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Skontrolować wartość tolerancji w MD 36 400: CONTOUR_TOL, czy nie przewidziano zbyt małej wartości.
- Skontrolować optymalizację regulatora położenia (współczynnik K_V w danej maszynowej 32 200 POSCTRL_GAIN), czy oś ustawienia wartości zadanej nadąża bez przesterowania. W innym przypadku należy poprawić optymalizację regulatora prędkości obrotowej lub zmniejszyć współczynnik K_V.
- Polepszenie optymalizacji regulatora prędkości obrotowej.
- Skontrolować mechanikę (łatwość ruchu, masy bezwładności).

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

25060 Oś %1 Ograniczenie wartości zadanej prędkości obrotowej

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Wartość zadana prędkości obrotowej przekroczyła swoją górną granicę na dłuższy czas, niż jest to dozwolone.

Maksymalna wartość zadana prędkości obrotowej ograniczona jest procentowo przez specyficzną dla osi daną maszynową 36 210 CTRLOUT_LIMIT. Wprowadzana wartość 100% odpowiada nominalnej prędkości obrotowej silnika, a tym samym prędkości przesuwu szybkiego (wartości standardowe: 840D=110%, FM-NC=100%).
Krótkotrwałe przekroczenia są tolerowane, o ile nie trwają dłużej, niż jest to dozwolone w specyficznej dla osi MD 36 220 CTRLOUT_LIMIT_TIME. Wartość zadana ograniczona jest w tym czasie do ustawionej wartości maksymalnej (MD 36 210).
Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Alarm ten nie powinien wystąpić przy prawidłowo ustawionym regulatorze napędu i zwykłych warunkach obróbki.
- Skontrolować wartości rzeczywiste: lokalne zwiększenie tarcia w saniach, załamanie prędkości obrotowej w wyniku chwilowego zwiększenia momentu przy zestyku obrabiany przedmiot / narzędzie, natrafienie na twardy opór mechaniczny, i in.
- Skontrolować kierunek regulacji położenia: czy oś wykazuje niekontrolowany wybieg (nie przy napędach 611D)?
- Skontrolować kabel wartości zadanej prędkości obrotowej.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25070 Oś %1 zbyt duża wartość dryftu

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Tylko przy FM-NC z napędami analogowymi!

Dopuszczalna maksymalna wartość dryftu (wewnętrzna, integrowana wartość dryftu automatycznej kompensacji dryftu) została przekroczona przy ostatnim procesie kompensacji! Dopuszczalna maksymalna wartość ustalona jest w specyficznej dla osi danej maszynowej 36 710 DRIFT_LIMIT. Sama wartość dryftu nie jest ograniczana.
Automatyczna kompensacja dryftu: MD 36 700 DRIFT_ENABLE=1.
W takcie interpolatora jest cyklicznie sprawdzane przy postoju osi odchylenie między pozycją rzeczywistą a zadaną (dryft) i automatycznie kompensowane do zera w ten sposób, że następuje powolne integrowanie wewnętrznej wartości dryftu.
Ręczna kompensacja dryftu: MD 36 700 DRIFT_ENABLE=0.
W danej maszynowej 36 720 DRIFT_VALUE można do wartości zadanej prędkości obrotowej dodać statyczny offset. Nie bierze on udziału w nadzorze dryftu, ponieważ działa jak przesunięcie punktu zerowego dla kompensacji naprężenia.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Doregulować wyrównanie dryftu przy wyłączonej, automatycznej kompensacji dryftu na napędzie, aż uchyb nadążania będzie wynosił około zera. Następnie ponownie uaktywnić automatyczną kompensację dryftu, aby wyrównać dynamiczne zmiany dryftu (efekty nagrzewania).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

25080

Oś %1 nadzór pozycjonowania

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Dla bloków, w których działa ”zatrzymanie dokładne” oś musi po czasie pozycjonowania w specyficznej dla osi MD 36 020 POSITIONING_TIME osiągnąć okno zatrzymania dokładnego.

Zatrzymanie dokładne zgrubnie: MD 36 000 STOP_LIMIT_COARSE
Zatrzymanie dokładne dokładnie: MD 36 010 STOP_LIMIT_FINE

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Skontrolować, czy granice zatrzymania dokładnego (zgrubne i dokładne) odpowiadają dynamicznym możliwościom osi, w przeciwnym razie je powiększyć - ewent. w połączeniu z czasem pozycjonowania w MD 36 020 POSITIONING_TIME. Sprawdzić optymalizację regulatora prędkości obrotowej / regulatora położenia; wybrać możliwie wysokie wzmocnienia. Sprawdzić ustawienie współczynnika K_V (MD 32 200 POSCTRL_GAIN), ew. go zwiększyć.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25100

Oś %1 przełączenie systemu pomiarowego jest niemożliwe

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Dla żądanego przełączenia przetwornika pomiarowego brakuje następujących warunków:

1. Nowo wybrany przetwornik musi być uaktywniony (DB 31 - 48, DBX 1.5 albo 1.6 = 1 ”system pomiarowy położenia 1/2”)

2. Różnica wartości rzeczywistej między dwoma przetwornikami jest większa od wartości w specyficznej dla osi MD 36 500 ENC_CHANGE_TOL (”maksymalna tolerancja przy przełączaniu wartości rzeczywistej położenia”).

Zależnie od sygnałów interfejsowych: ”system pomiarowy położenia 1” (DB 31 - 48, DBX 1.5) i ”system pomiarowy położenia 2” (DB 31 - 48, DBX 1.6) przeprowadzane jest uaktywnienie każdorazowego systemu pomiarowego, tzn. przez ten system pomiarowy realizowana jest obecnie regulacja położenia. Inny system pomiarowy przełączony jest na tryb śledzenia. Jeżeli oba sygnały złącza ustawione są na ”1”, wówczas aktywny jest tylko 1. system pomiarowy, a jeśli oba sygnały złącza ustawione są na ”0”, następuje parkowanie osi.

Przełączanie następuje bezpośrednio ze zmianą sygnałów interfejsowych, także przy osi, w której następuje ruch!

Reakcja Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przy bazowaniu aktywnego przetwornika wartości rzeczywistej położenia po zakończeniu fazy 3 następuje

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

także ustawienie systemu wartości rzeczywistych nieaktywnego przetwornika na taką samą wartość punktu odniesienia. Późniejsza różnica położenia między 2 systemami wartości rzeczywistych może nastąpić tylko przez uszkodzenie przetwornika lub mechaniczne przesunięcie między przetwornikami.

- Kontrola sygnałów przetwornika, kabla wartości rzeczywistej, wtyczki.
- Kontrola mocowania mechanicznego (przesunięcie głowicy pomiarowej, możliwe skręcenie mechaniczne).
- Zwiększyć specyficzną dla osi MD 36 500 ENC_CHANGE_TOL.

Kontynuacja programu nie jest możliwa. Program należy przerwać przez ”Reset”, następnie można rozpocząć ponowny przebieg programu przez NC-Start, ewent. w miejscu przerwania po ”poszukiwaniu bloku z / bez obliczania”.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25105

Oś %1 systemy pomiarowe pracują "rozchodzą się"

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Oba systemy pomiarowe pracują "rozchodzą się", tzn. cyklicznie kontrolowana różnica wartości rzeczywistej obu systemów jest większa od odpowiedniej tolerancji w danej maszynowej $MA_ENC_DIFF_TOL
Może to wystąpić tylko wtedy, gdy oba systemy pomiarowe są aktywne ($MA_NUM_EMCS=2) i zbazowane. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić dane maszynowe aktywnych i wybranych przetworników.
Sprawdzić daną maszynową tolerancji przetworników ($MA_ENC_DIFF_TOL)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25110

Oś %1 wybrany przetwornik nie istnieje

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Wybrany przetwornik nie zgadza się z maksymalną liczbą przetworników w specyficznej dla osi danej maszynowej 30 200 NUM_ENCS, tzn. 2. przetwornik nie istnieje.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W danej maszynowej 30 200 NUM_ENCS (”liczba przetworników”) wprowadzić liczbę stosowanych przetworników wartości rzeczywistej dla tej osi.

wartość wprowadzana 0: oś bez przetwornika -> np. wrzeciono

wartość wprowadzana 1: oś z przetwornikiem -> ustawienie standardowe

wartość wprowadzana 2: oś z 2 przetwornikami -> np. bezpośredni i pośredni system pomiarowy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

25200

Oś %1 żądany zestaw parametrów nie jest dozwolony

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Dla regulacji położenia zażądano nowego zestawu parametrów, którego numer znajduje się poza dopuszczalną granicą (8 zestawów parametrów: dostępne 0 ... 7).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola specyficznych dla osi / wrzeciona sygnałów interfejsowych (DB 31 - 48, DBX 21.0, 21.1 i 21.2 "Wybór zestawu parametrów serwo A, B, C").

Zestaw parametrów obejmuje dane maszynowe:

MD 31 050: DRIVE_AX_RATIO_DENOM [n]
- MD 31 060: DRIVE_AX_RATIO_NUMERA [n]
- MD 32 200: POSCTRL_GAIN [n]
- MD 32 800: EQUIV_CURRCTRL_TIME [n]
- MD 32 810: EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n]
- MD 32 910: DYN_MATCH_TIME [n]
- MD 36 200: AX_VELO_LIMIT [n]

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

25201

Oś %1 zakłócenie napędu

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Napęd sygnalizuje ważki błąd klasy stanu 1 (ZK1). Dokładną przyczynę błędu można rozpoznać wykorzystując dodatkowo powstałe, następujące alarmy napędu:

alarm 300 500, alarm 300 502 - 300 505, alarm 300 508, alarm 300 515, alarm 300 608, alarm 300 612, alarm 300 614, alarm 300 701 - 300 761, alarm 300 799.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wykorzystanie wymienionych wyżej alarmów napędu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

25202

Oś %1 oczekiwanie na napęd

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona.

Wyjaśnienie
Zbiorowy błąd napędu (samokasujący).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Czekamy na napęd. 25202 obejmuje podobne problemy jak alarm 25201 (por. tam). Alarm jest stale wyświetlany podczas rozruchu, jeśli nie ma komunikacji z napędem (np. wypadła wtyczka Profibus). W pozostałych przypadkach alarm włącza się na krótko i jest Zastępowany przez alarm 25201 przy trwalszych problemach po wewnętrznym timeout.

Kontynuacja programu
- Wyświetlenie alarmu znika wraz z ustaniem jego przyczyny. Dalsza czynności obsługowe nie są wymagane.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26000 Oś %1 kontrola zaciskania

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Zaciśnięta oś została wypchnięta ze swojej pozycji zadanej. Dopuszczalne odchylenie ustalone jest w specyficznej dla osi danej maszynowej 36 050 CLAMP_POS_TOL. Zaciskanie osi uaktywniane jest przez specyficzny dla osi sygnał interfejsowy DB 31 - 48, DBX 2.3: ”trwa proces zaciskania”.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Określić odchylenie pozycji w stosunku do pozycji zadanej i zależnie od tego zwiększyć dopuszczalną tolerancję w MD lub zapewnić mechaniczne usprawnienie zaciskania (np. zwiększyć ciśnienie zaciskowe).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

26001 Oś %1 błąd parametryzacji: kompensacja tarcia

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Parametryzacja charakterystyki adaptacyjnej przy kompensacji błędu kwadrantowego jest niedozwolona, ponieważ wartość przyspieszenia 2 (MD 32 560 FRICT_COMP_ACCEL2) nie leży między wartością przyspieszenia 1 (MD 32 550 FRICT_COMP_ACCEL1) i 3 (MD 32 570 FRICT_COMP_ACCEL3).

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola parametrów ustawienia kompensacji błędu kwadrantowego (kompensacja tarcia), ewent. wyłączyć kompensację przez MD 32 500 FRICT_COMP_ENABLE.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26002

Oś %1 Przetwornik %2 błąd parametryzacji: liczba kresek przetwornika

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie
1. Obrotowy system pomiarowy ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE)

Ustawiona w MD31020 $MA_ENC_RESOL[] liczba kresek przetwornika nie zgadza się z daną maszynową napędu MD1005 lub obie wartości równe są zero!

2. Absolutny system pomiarowy ze złączem EnDat ($MA_ENC_TYPE[] == 4)

W przypadku przetwornika absolutnego jest dodatkowo sprawdzana zgodność zapewnianej przez napęd rozdzielczość ścieżki przyrostowej i absolutnej.

- System pomiarowy silnika: MD1005, MD1022.
- Bezpośredni system pomiarowy: MD1007, MD1032.

Obie dane maszynowe napędu muszą pozostawać w określonym stosunku. Niedotrzymanie niżej wymienionych warunków prowadzi do alarmu.

2.1 Obrotowy system pomiarowy ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE)

MD1022/MD1005 == 4 * n [n=1,2,3...] (system pomiarowy silnika)

MD1032/MD1007 == 4 * n [n=1,2,3...] (bezpośredni system pomiarowy)

2.2 Liniowy system pomiarowy ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == TRUE)

MD1005/MD1022 == 4 * n [n=1,2,3...] (system pomiarowy silnika)

MD1007/MD1032 == 4 * n [n=1,2,3...] (bezpośredni system pomiarowy)

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Uzgodnić dane maszynowe. W przypadku przetworników absolutnych należy rozpatrzyć ew. alarmy, które mogą wskazywać na problemy z przetwornikiem. Mogą być one przyczyną błędnych zapisów w MD 1022/MD1032, odczytywanych samodzielnie przez napęd z przetwornika.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26003

Oś %1 błąd parametryzacji: skok wrzeciona

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Ustawiony w specyficznej dla osi danej maszynowej 31 030 LEADSCREW_PITCH skok śruby pociągowej tocznej / trapezowej wynosi zero.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Określić skok śruby pociągowej tocznej (informacja producenta maszyny lub pomiar skoku przy zdjętej osłonie wrzeciona) i wprowadzić do danej maszynowej 31 030: LEADSCREW_PITCH (najczęściej 10 lub 5 mm/obr.).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26004

Oś %1 przetwornik %2 błąd parametryzacji: odstęp kresek w przetwornikach liniowych

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona %2 = numer przetwornika
Wyjaśnienie	Okres podziału skali liniowej ustawiony w specyficznej dla osi MD 31 010 ENC_GRID_POINT_DIST wynosi zero. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy). - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Okres podziału skali liniowej wprowadzić do danej maszynowej 31 010 ENC_GRID_POINT_DIST zgodnie z informacjami producenta maszyny (lub producenta systemu pomiarowego).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26005

Oś %1 błąd parametryzacji: wykorzystanie wyjść

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Reakcja na wyjścia analogowe wartości zadanej prędkości obrotowej, ustawiona w danej maszynowej 32 250 RATED_OUTVAL lub MD 32 260 RATED_VELO**,** wynosi zero. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy). - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Do danej maszynowej 32 250 RATED_OUTVAL wprowadzane jest nominalne napięcie wyjściowe w [%] maksymalnej wartości zadanej (10V), przy której powinna być osiągnięta nominalna prędkość obrotowa silnika w [stopnie/s] (dana maszynowa 32 260 RATED_VELO).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26006

Oś %1 przetwornik %2 typ przetwornika / typ wyjścia %3 niemożliwy

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = typ przetwornika / typ wyjścia

Wyjaśnienie
Nie każdy typ przetwornika względnie wyjścia możliwy jest zarówno dla FM-NC, jak i dla 840D.

Dopuszczalne ustawienia 840D:
MD 30 240 ENC_TYPE
= 0 Symulacja
= 1 Przetwornik sygnałów pierwotnych
= 2 Przetwornik prostokątny
MD 30 130 **CTRLOUT_TYPE**
= 0 Symulacja
= 1 Standard
Dopuszczalne ustawienia FM-NC:
MD 30 240 ENC_TYPE
= 0 Symulacja
= 3 Nasterowanie silnika krokowego
= 4 Położenie modułu FM
MD 30 130 CTRLOUT_TYPE
= 2 Nasterowanie silnika krokowego
= 3 Położenie modułu FM
Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować i prawidłowo ustawić dane maszynowe MD 20 240 ENC_TYPE i/lub MD 30 130 CTRLOUT_TYPE.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26007

Oś %1 QFK: błędna zgrubna długość skoku

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Zgrubna długość skoku przy QFK musi znajdować się w zakresie 1 <= zgrubna szerokość skoku <= wartość maksymalna MD 18342 MM_QEC_MAX_POINTS (obecnie 1025), ponieważ większe wartości zabierają miejsce w pamięci.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Odpowiednio dopasować zmienną systemową $AA_QEC_COARSE_STEPS

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26008

Oś %1 QFK: błędna dokładna długość skoku

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Dokładna długość skoku przy QFK $AA_QEC_FINE_STEPS musi znajdować się w zakresie 1 <= dokładna długość skoku <= 16, ponieważ wielkość ta wpływa na czas obliczeniowy QFK.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Dopasować odpowiednio zmienną systemową $AA_QEC_FINE_STEPS.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26009

Oś %1 QFK: Przepełnienie pamięci

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Iloczyn danych $AA_QEC_COARSE_STEPS+1 i $AA_QEC_FINE_STEPS nie może przekraczać maks. liczby punktów charakterystyki (MD 18342 MM_QEC_MAX_POINTS). Przy charakterystyce zależnej od kierunku kryterium to obowiązuje dla 2 * ($AA_QEC_COARSE_STEPS+1) * $AA_QEC_FINE_STEPS!

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zwiększyć 18342 MM_QEC_MAX_POINTS albo zmniejszyć $AA_QEC_COARSE_STEPS i / albo $AA_QEC_FINE_STEPS.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26010

Oś %1 QFK: błędna charakterystyka przyspieszenia

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie $AA_QEC_ACCEL_1/2/3:
charakterystyka przyspieszenia podzielona jest na trzy zakresy. W każdym zakresie obowiązuje inna kwantyzacja poziomów przyspieszenia. Zmiana wartości standardowych powinna być dokonywana tylko wtedy, gdy kompensacja w tych zakresach przyspieszenia jest niewystarczająca.
Wartości standardowe są dla:

- $AA_QEC_ACCEL_1 przy ok. 2% maksymalnego przyspieszenia ($AA_QEC_ACCEL_3),
- $AA_QEC_ACCEL_2 przy ok. 60% maksymalnego przyspieszenia ($AA_QEC_ACCEL_3),
- $AA_QEC_ACCEL_3 przy przyspieszeniu maksymalnym (32300 MAX_AX_ACCEL).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wprowadzić prawidłowo wartości: 0 < $AA_QEC_ACCEL_1 < $AA_QEC_ACCEL_2 < $AA_QEC_ACCEL_3

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26011

Oś %1 QFK: błędne czasy pomiaru

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie $AA_QEC_MEAS_TIME_1/2/3: czas pomiaru dla określenia kryterium błędu. Czas pomiaru zaczyna się wtedy, gdy spełnione jest kryterium dla włączenia wartości kompensacji (prędkość zadana zmienia znak liczby). Koniec ustalany jest przez wartości danych maszynowych. Dla trzech zakresów charakterystyk konieczne są m. in. różne czasy pomiaru. Ustawienia wstępne należy zmieniać tylko w przypadku problemów. Te trzy dane obowiązują każdorazowo dla trzech odpowiednich zakresów przyspieszenia.
1. $AA_QEC_MEAS_TIME_1 podaje czas pomiaru (dla określenia kryterium błędu) dla przyspieszeń w zakresie od 0 do $AA_QEC_ACCEL_1.
2. $AA_QEC_MEAS_TIME_2 podaje czas pomiaru w zakresie od $AA_QEC_ACCEL_1 do $AA_QEC_ACCEL_2.
3. $AA_QEC_MEAS_TIME_3 podaje czas pomiaru w zakresie od $AA_QEC_ACCEL_2 do $AA_QEC_ACCEL_3 i więcej.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Podać prawidłowo wartości: 0 < $AA_QEC_MEAS_TIME_1 < $AA_QEC_MEAS_TIME_2 < $AA_QEC_MEAS_TIME_3

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26012 Oś %1 QFK: sterowanie wyprzedzające nie jest aktywne

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Kryterium błędu dla określenia błędu kwadrantowego wymaga prawidłowo ustawionego sterowania wyprzedzającego.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Włączyć i prawidłowo ustawić sterowanie wyprzedzające.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

26014 Oś %1 dana maszynowa %2 niedozwolona wartość

Parametry:
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nieaktualną wartość.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i PowerOn.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26015 Oś %1 dana maszynowa %2[%3] niedozwolona wartość

Parametry:
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej
%3 = indeks: tablica danych maszynowych

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nie obowiązującą wartość.

Reakcja: Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i PowerOn.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26016 Oś %1 dana maszynowa %2 niedozwolona wartość

Parametry:
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch: identyfikator MD

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera obowiązującą wartość.

Reakcja: Brak gotowości NC
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Powtórzyć wprowadzenie z prawidłową wartością i RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

26017 Oś %1 Dana maszynowa %2[%3] niedozwolona wartość

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej
%3 = indeks: tablica danych maszynowych

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera obowiązującą wartość.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Powtórzyć zadawanie z prawidłową wartością i RESET.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

26018 Oś %1 wyjście wartości zadanej napędu %2 wielokrotnie zastosowane

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wielokrotnie podano identyczne przyporządkowanie wartości zadanej.
Dana maszynowa 30110 CTRLOUT_MODULE_NR zawiera dla różnych osi tę samą wartość.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Uniknąć podwójnego przyporządkowania wartości zadanej przez skorygowanie 30110 CTRLOUT_MODULE_NR. Ponadto sprawdzić typ magistrali $MA_CTROUT_SEGMENT_NR

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26019 Oś %1 przetwornik %2 pomiar przez ten moduł regulacyjny jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Jeżeli MD13100 DRIVE_DIAGNOSIS[8] zawiera wartość nierówną zeru, wówczas sterowanie znalazło przynajmniej jeden regulacyjny zespół konstrukcyjny, który nie bierze obsługuje pomiaru. Z programu obróbki zaprogramowany został pomiar dla przynależnej osi.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Jeżeli to możliwe, tak zmienić kierunek pomiaru, aby nie był konieczny ruch w danej osi, jak również nie programować więcej tej osi w bloku MEAS. Oczywiście nie można już potem odpytywać wartości pomiarowej dla tej osi. W przeciwnym przypadku wymienić regulacyjny zespół konstrukcyjny na taki, który obsługuje pomiar. Patrz $MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8].

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26020 Oś %1 przetwornik %2 błąd sprzętowy %3 przy ponownej inicjalizacji przetwornika

Parametry:
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika
%3 = dokładne oznaczenie błędu

Wyjaśnienie: Błąd przy inicjalizacji lub dostępie do przetwornika (porównaj informację dodatkową dla złącza przetwornika absolutnego z dokładnego oznaczenia błędu).

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Ponownie bazować osie tego kanału.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć błąd sprzętowy, ewent. wymiana przetwornika. Zapewnić, by przy przetworniku absolutnym EnDat albo SSI był odpowiedni zespół konstrukcyjny regulacji.

Numery bitów i ich każdorazowe znaczenie:
Bit 0: Awaria oświetlenia
Bit 1: Zbyt mała amplituda sygnału
Bit 2: Błędna wartość pozycji
Bit 3: Przepięcie
Bit 4: Napięcie dolne
Bit 5: Nadmiar prądu
Bit 6: Konieczna zmiana baterii
Bit 7: Błąd kontroli, wskazówka: od w. opr. 4.2, synchroniczny silnik liniowy
Bit 8: Przetwornik EnDat nieprawidłowe zachodzenie, wskazówka: od w. opr. 4.2, synchroniczny silnik liniowy
Bit 9: Ścieżka C/D w przypadku przetwornika ERN1387 jest błędna albo przyłączony przetwornik EQN albo źle sparametryzowany (nie na EQN, MD 1011)
Bit 10: Nie można przerwać protokołu albo stary sprzęt
Bit 11: Rozpoznano poziom SSI w przewodzie danych albo nie przyłączono przetwornika albo nieprawidłowy kabel przetwornikowy ERN zamiast EQN
Bit 12: Timeout przy czytaniu wartości pomiarowej
Bit 13: Błąd CRC
Bit 14: Nieprawidłowy submoduł IPU dla bezpośredniego sygnału pomiarowego, wskazówka: tylko w przypadku rozszerzonej wersji 611D
Bi 15t: Uszkodzony przetwornik pomiarowy

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wskazówka: Jeżeli w przypadku osi, przy której jest przyłączony tylko drugi system pomiarowy zespołu konstrukcyjnego regulacji 611D, praca następuje z przetwornikiem absolutnym, wówczas po wetknięciu wtyczek systemu pomiarowego a przed anulowaniem osi parkującej, należy przełączyć oś z pierwszym systemem pomiarowym tego zespołu konstrukcyjnego regulacji na oś parkującą. Ze anulowaniem osi parkującej przez pierwszy system pomiarowy są inicjalizowane wszystkie systemy pomiarowe zespołu konstr. regulacji. Następnie oś parkująca może bez błędu zostać anulowana przez drugi system pomiarowy.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26022 Oś %1 przetwornik %2 pomiar przez symulowany przetwornik jest niemożliwy

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Alarm w sterowaniu występuje wtedy, gdy pomiar ma być wykonany bez przetwornika (przetwornik symulowany).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc:
- Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli to możliwe, tak zmienić ruch pomiaru, aby nie był konieczny ruch w danej osi, jak również nie programować więcej tej osi w bloku MEAS. Oczywiście nie można już wówczas odpytywać wartości pomiarowej dla tej osi.
- Zapewnić, by pomiar nie następował przez przetwornik symulowany (MD $MA_ ENC_TYPE).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26024 Oś %1 dana maszynowa %2 wartość została dopasowana

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nie obowiązującą wartość, dlatego została zmieniona przez oprogramowanie.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26025 Oś %1 dana maszynowa %2[%3] wartość została dopasowana

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = łańcuch znaków: identyfikator danej maszynowej
%3 = indeks: tablica danych maszynowych

Wyjaśnienie: Dana maszynowa zawiera nie obowiązującą wartość, dlatego została zmieniona przez oprogramowanie na wartość obowiązującą.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Skontrolować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26030 Oś %1 przetwornik %2 utracona pozycja absolutna

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer przetwornika

Wyjaśnienie: Pozycja absolutna przetwornika stała się nie obowiązująca

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- ponieważ przy zmianie zestawu parametrów rozpoznano zmienione przełożenie przekładni między przetwornikiem a obróbką lub
- z powodu wymiany przetwornika (numer seryjny przetwornika absolutnego zmienił się).

Reakcja
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Ponownie bazować osie tego kanału.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy wyzwoleniu alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ponowne bazowanie / synchronizacja przetwornika absolutnego; zamontować przetwornik absolutny po stronie obciążenia, prawidłowo skonfigurować (np. MD $MA_ENC_IS_DIRECT).

Jeżeli jest wymieniany przetwornik absolutny z numerem seryjnym, wówczas musi zostać zapisany plik inicjalizacyjny dla tego napędu (z powodu nowego numeru seryjnego).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

26031 Oś %1 błąd konfiguracji master-slave

Parametry
%1 = nazwa osi, nr wrzeciona

Wyjaśnienie
Alarm powstaje, gdy te same osie maszynowe są jednocześnie zaprojektowane jako osie master i slave. Każda z osi w sprzężeniu może pracować tylko jako master lub jako slave.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Sprawdzić i ew. skorygować dane maszynowe we wszystkich osiach pozostających w sprzężeniu:
- MD37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD
- MD37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26032 Oś %1 nie zaprojektowano master-slave

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie
Ze względu na brak zaprojektowania nie można było włączyć sprzężenia master-slave.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc
Sprawdzić aktualne zaprojektowanie sprzężenia master-slave.

Zaprojektowanie można zmienić poprzez instrukcję MASLDEF albo dane maszynowe MD 37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD i MD 37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26050 Oś %1 zmiana zestawu parametrów z %2 na %3 nie jest możliwa

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = Indeks: aktualny zestaw parametrów
%3 = Indeks nowy zestaw parametrów

Wyjaśnienie
Nie można bezuderzeniowo wykonać zmiany zestawu parametrów. Przyczyna leży w zawartości przełączanych zestawów parametrów, np. różnych współczynnikach przekładni obciążeniowej.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Są nastawiane sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc
Przełączenie zestawu parametrów jest przeprowadzane bez alarmu również przy różnym nastawieniu współczynników przekładni obciążeniowej poprzez MD 31060 i MD 31050 w następujących przypadkach:

1. Przy pracy z regulacją prędkości obrotowej i śledzeniu.
2. Przy regulacji położenia z użyciem przetwornika bezpośredniego.
3. Przy regulacji położenia z użyciem przetwornika pośredniego tylko w ramach okna pozycjonowania (MD 36500 > pozycja rzeczywista > MD 36500).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26051 Kanał %1w bloku%2pominięty nieprzewidziany stop w pracy z płynnym przechodzeniem między blokami

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Interpolacja toru nie zatrzymała się zgodnie z życzeniem przy zmianie bloku. lecz hamuje do stanu zatrzymanego dopiero w następnym bloku. Błąd występuje, gdy zatrzymanie w celu przełączenia bloku nie było przez interpolację toru planowane lub nie mogło zostać dostatecznie wcześnie rozpoznane. Możliwymi przyczynami są, że przy $MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START>0 PLC zmieniło prędkość obrotową wrzeciona i przez to obróbka musi czekać, aż wrzeciono znajdzie się ponownie w zakresie wartości zadanych, albo że akcja synchroniczna ma zostać najpierw zakończona, zanim interpolacja toru będzie mogła być kontynuowana. Alarm powstaje tylko wtedy, gdy nastawiono $MN_TRACE_SELECT_='H400'. W normalnym przypadku alarm jest maskowany. $MN_TRACE_SELECT chroniona jest hasłem firmy SIEMENS

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START=1 Zaprogramować G09 przed blokiem podanym w alarmie, aby interpolacja zatrzymywała się zgodnie z planem.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

26052 Oś %1 w bloku%2 za wysoka prędkość ruchu po torze dla wyprowadzenia funkcji pomocniczej

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = nazwa bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm występuje najczęściej w bloku z wyprowadzeniem funkcji pomocniczej podczas ruchu. W takim przypadku trzeba by było czekać dłużej niż zaplanowano na pokwitowanie funkcji pomocniczej.
Alarm powstaje również wtedy, gdy wewnętrzne niezgodności w sterowaniu w nieprzewidziany sposób blokują pracę z płynnym przechodzeniem między blokami (G64,G641). Interpolacja toru nagle zatrzymuje się na sygnalizowanym końcu bloku (zatrzymanie generatorowe). Z następnym blokiem tor jest kontynuowany, chyba że nagłe zatrzymanie wywołało błędy w regulatorze położenia(np. w wyniku zbyt czułego nastawienia $MA_CONTOUR_TOL).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	• Gdy alarm wystąpił w bloku z wyprowadzeniem funkcji pomocniczej podczas ruchu: od wersji opr. 5.1 zwiększyć daną maszynową $MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERAGE albo • zaprogramować G09 w sygnalizowanym bloku, aby zatrzymać przebieg interpolacji po torze w zaplanowanym miejscu na końcu bloku.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

26070 Kanał %1 osi %2 nie można kontrolować z PLC

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Próbowano uczynić więcej osi niż jest to dozwolone osiami kontrolowanymi z PLC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Sprowadzić i ewentualnie skorygować dane maszynowe : MD_NUM_MAX_PLC_CNTRL_AXES lub zmniejszyć liczbę zgłoszeń do kontroli osi z PLC
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

26072 Kanał %1 osi %2 nie można kontrolować z PLC

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi, numer wrzeciona
Wyjaśnienie	Osi nie można uczynić osią kontrolowaną przez PLC. Przede wszystkim oś nie w każdym stanie może być kontrolowana przez PLC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Przy pomocy Release lub Waitp zdefiniować oś jako neutralną
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

26074 Kanał %1 wyłączenie kontroli osi %2 przez PLC w aktualnym stanie jest niedozwolone

Parametry	%1 = kanał %2 = oś , wrzeciono
Wyjaśnienie	PLC może przekazać uprawnienia do kontroli nad osią na rzecz wykonywania programu tylko wtedy, gdy oś w stanie gotowości „READY”
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	Uaktywnić osiowy RESET i powtórzyć postępowanie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

26080 Kanał %1 pozycja wycofania w osi %2 nie zaprogramowana albo nie obowiązująca

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona %2 = oś, wrzeciono
Wyjaśnienie	W momencie zadziałania przerzutnika pozycja wycofania nie jest dla osi zaprogramowana wzgl. pozycja stała się nie obowiązująca.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Przy pomocy POLFA (oś, typ, poz.) przedtem nastawić wartość, przedtem nastawić typ = 1 (absolutnie) albo typ = 2 (przyrostowo); typ - 0 oznacza pozycję jako nie obowiązującą.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET wzgl. NC-Start.

26081 Kanał %1 nastąpiło zadziałanie przerzutnika dla osi %2 ale oś nie jest kontrolowana przez PLC

Parametry	%1 = kanał %2 = oś, wrzeciono
Wyjaśnienie	Nastąpiło zadziałanie osiowego przerzutnika dla pojedynczych osi. W momencie zadziałania oś nie jest jednak kontrolowana przez PLC (a więc nie jest osią pojedynczą) wzgl. pozycja stała się nie obowiązująca.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Przedtem nastawić oś na kontrolę przez PLC (uczynić osią pojedynczą).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET wzgl. NC-Start.

26100 Oś %1, napęd %2 brak znaku życia

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Komórka znaku życia nie jest już aktualizowana przez napęd. Przy wyprowadzeniu numeru napędu = 0 alarm ten może wskazywać na to, że w płaszczyźnie IPO nastąpiło przekroczenie czasu obliczania (por. też alarm 4240)
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Ponownie uruchomić napęd, sprawdzić oprogramowanie napędu.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

26101 Oś %1, Napęd %2 nie komunikuje się

Parametry	%1 = nazwa osi, numer wrzeciona. %2 = numer napędu.
Wyjaśnienie	Napęd nie komunikuje się.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Ponownie bazować osie tego kanału.
Pomoc	• Sprawdź konfigurację magistrali. • Sprawdź podłączenie (wypadła wtyczka, moduł opcjonalny nieaktywny itp.).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

26102 Oś %1, napęd %2 zanik znaku życia

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Komórka znaku życia nie jest już aktualizowana przez napęd.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

Pomoc
- Sprawdź ustawienia taktu.
- Ew. wydłużyć czas taktu.
- Na nowo uruchomić napęd.
- Sprawdzić oprogramowanie napędu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

26105 Nie znaleziony napęd osi %1

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona.

Wyjaśnienie
Nie można znaleźć napędu sparametryzowanego dla wymienionej osi.
W NC został np. sparametryzowany Slave Profibus, który nie występuje w SDB1000.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Możliwe przyczyny to:
- $MA_CTRLOUT_TYPE pomyłkowo nierówny 0; napęd miał być właściwie symulowany (= 0).
- $MA_CTRLOUT_MODULE_NR nieprawidłowo wprowadzona, tzn. zamienione zostały logiczne numery napędów a dla tego napędu w $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS jest nie obowiązująca wartość (patrz następny punkt) lub wprowadzony został numer napędu, który nie istnieje na magistrali (kontrolowana jest np. liczba slave).
- $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS zawiera wartości nie zaprojektowane na Profibus (czyli brak ich w SDB1000), lub podczas projektowania Profibus ustalone zostały nie jednakowe adresy dla slotów wejść i wyjść napędów.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26106 Przetwornik %2 do osi %1 nie został znaleziony

Parametry
%1 = nazwa osi, numer wrzeciona.
%2 = numer czujnika.

Wyjaśnienie
Dla podanej osi nie można było znaleźć sparametryzowanego przetwornika.
W NC został sparametryzowany Slave Profibus, który nie występuje w SDB1000.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc

Możliwe przyczyny to:

- $MA_ENC_TYPE pomyłkowo nierówna 0; czujnik miał być właściwie symulowany (= 0).
- $MA_CTRLOUT_MODULE_NR nieprawidłowo wprowadzona, tzn. zamieniony zostały logiczne numer napędów a dla tego napędu w $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS jest nie obowiązująca wartość (patrz następny punkt) lub wprowadzony został numer napędu, który nie istnieje na magistrali (kontrolowana jest np. liczba slave).
- $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS zawiera wartości nie zaprojektowane na Profibus (czyli brak ich w SDB1000), lub podczas projektowania Profibus ustalone zostały nie jednakowe adresy dla slotów wejść i wyjść napędów.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

26110

Uruchomiono autarkiczne dla napędu zatrzymanie / wycofanie

Wyjaśnienie

Alarm będący wskazówką: Na magistrali napędu minimum w przypadku jednej osi zostało uruchomione "autarkiczne dla napędu, rozszerzone zatrzymanie / wycofanie ‘. Napęd ten nie reaguje już na rozkazy ruchu z NC. Wymagany jest ponowny rozruch magistrali (zresetowanie sprzętowe).

Reakcja

Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Dokonać ponownego rozruchu napędu, zresetowanie sprzętowe

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27000

Oś %1 nie jest niezawodnie bazowana

Parametry

%1 = numer osi

Wyjaśnienie

Alarm ten ma dwa powody
- pozycja maszyny nie została jeszcze potwierdzona przez użytkownika,
- pozycja maszyny nie została jeszcze zweryfikowana przez kolejne bazowanie.

Nawet gdy oś jest już bazowana, nie ma potwierdzenia, że przebieg bazowania dał prawidłowy wynik. Nieprawidłowe wyniki mogą występować np. wtedy, gdy nastąpił ruch osi po wyłączeniu maszyny, tak że nie zgadza się już pozycja postojowa zapamiętana przed wyłączeniem. Chcąc to wykluczyć użytkownik zobowiązany jest do potwierdzenia wyświetlonej pozycji po pierwszym bazowaniu. Po pierwszym potwierdzeniu zgodności przez użytkownika przy każdym uruchomieniu należy wykonać kolejne bazowanie (w przypadku przetworników absolutnych następuje to automatycznie). Służy to weryfikacji pozycji postojowej zapamiętanej przed wyłączeniem.
Poprzez daną maszynową $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (MD >=3) można tak nastawić wyświetlanie alarmu, że we wszystkich osiach SI wyświetlany będzie alarm zbiorczy 27100.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc

SGA "oś niezawodnie bazowana" nie jest nastawiany. SE ulega wyłączeniu, gdy pozycja rzeczywista Safety nie została dotychczas potwierdzona przez zezwolenie użytkownika. Gdy zezwolenie użytkownika jest nastawione, SE nadal jest aktywne. Bezpieczne zderzaki są obliczane i wyprowadzane, informacja od nich jest jednak ograniczona, ponieważ bazowanie nie zostało potwierdzone.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Dokonać przesunięcia osi na znaną pozycję, przełączyć na rodzaj pracy ”Bazowanie” i nacisnąć przycisk programowany ”Zezwolenie”. Pozycje wyświetlone na obrazie zezwolenia sprawdzić w maszynie. Jeżeli odpowiadają one oczekiwaniom, potwierdzić to przyciskiem Toggle. Jeśli zezwolenie użytkownika jest już nastawione, ponownie bazować osie.
Zmiana zezwolenia użytkownika jest możliwa tylko w 3 położeniu klucza albo po wprowadzeniu hasła.
OSTRZEŻENIE:
Jeżeli oś nie jest niezawodnie bazowana i nie ma zezwolenia użytkownika, wówczas obowiązuje:

- niezawodne zderzaki nie są jeszcze niezawodne
- bezpieczne pozycje krańcowe nie są jeszcze aktywne

Kontynuacja programu

Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

27001

Oś %1 defekt w kanale nadzoru, kod %2, wartości: NCK %3, napęd %4

Parametry

%1 = nr osi.
%2 = informacja dodatkowa - indeks porównania krzyżowego.
%3 = informacja dodatkowa - wartość porównawcza NCK.
%4 = informacja dodatkowa - wartość porównawcza napędu.

Wyjaśnienie

Wzajemne porównanie obu kanałów nadzoru wykryło różnicę pomiędzy danymi wejściowymi lub wynikami nadzorów.
Jeden z nadzorów nie funkcjonuje w sposób pewny, to znaczy nie jest możliwa dalsza bezpieczna praca.

Ze strony NCK możliwe są następujące kody błędów:

- 0 W tym kanale nie stwierdzono błędu, alarm na skutek alarmu napędu 300911.
- 1 Lista wynikowa 1: różnica w wyniku SBH, SG, SBR albo SE, np. nie takie same wysterowanie kanałów nadzoru. Dalsze informacje patrz MD napędu 1391, 1392.
- 2 Lista wynikowa 2: różnica w wyniku SN, n_x. Dalsze informacje patrz MD napędu 1393, 1394.
- 3 Różnica wartości rzeczywistej większa niż ustawiona w $MA_SAFE_POS_TOL.
- 4 Wolny.
- 5 Zezwolenia dla funkcji $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE.
- 6 Granica prędkości $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 7 Granica prędkości $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 8 Granica prędkości $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 9 Granica prędkości $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 10 Tolerancja zatrzymania bezpiecznego $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 11 Pozycja położenia końcowego $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[0].
- 12 Pozycja położenia końcowego $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[0].
- 13 Pozycja położenia końcowego $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[1].
- 14 Pozycja położenia końcowego $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[1].
- 15 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0] + $MA_SAFE_CAM_TOL
- 16 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0].
- 17 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 18 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0].
- 19 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 20 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1].
- 21 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 22 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1].
- 23 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 24 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2].

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- 25 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 26 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2].
- 27 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 28 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3].
- 29 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 30 Pozycja zderzaka $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3].
- 31 Tolerancja wart. rzecz. pozycji $MA_SAFE_POS_TOL. $MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL przy akt. synchronizacji wart. rzecz. (poślizg)
- 32 Baz. tolerancja pozycji $MA_SAFE_REFP_POS_TOL.
- 33 Czas opóźn. SG[x] -> SG[y] $MA_SAFE_VELO_SWITCH_DELAY.
- 34 Czas opóźn. porówn. krzyż. $MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME.
- 35 Czas opóźn. kas. imp. Stop B $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY.
- 36 Czas opóźn. kas. imp. Teststop $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 37 Czas opóźn. Stop C -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C.
- 38 Czas opóźn. Stop D -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.
- 39 Czas opóźn. Stop E -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.
- 40 Stop-Reakcja przy przekr. SG $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE.
- 41 Stop-Reakcja przy przekr. SE $MA_SAFE_POS_STOP_MODE.
- 42 Obroty postojowe $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL.
- 43 Test pamięci reakcja na stop.
- 44 Wart. rzecz. położenia + SG[0] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 45 Wart. rzecz. położenia - SG[0] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 46 Wart. rzecz. położenia + SG[1] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 47 Wart. rzecz. położenia - SG[1] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 48 Wart. rzecz. położenia + SG[2] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 49 Wart. rzecz. położenia - SG[2] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 50 Wart. rzecz. położenia + SG[3] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 51 Wart. rzecz. położenia - SG[3] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 52 Pozycja zatrzym. + tolerancja $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 53 Pozycja zatrzym. - tolerancja $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL SAFE_P2
- 54 Wart. rzecz. położ. + n_x + tolerancja $MA_SAFE_VELO_X + $MA_SAFE_POS_TOL.
- 55 Wart. rzecz. położenia + n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 56 Wart. rzecz. położenia - n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 57 Wart. rzecz. położ. - n_x - tolerancja $MA_SAFE_VELO_X - $MA_SAFE_POS_TOL.
- 58 Aktywne zewnętrzne żądanie zatrzymania
- 59 Współczynnik korekcji SG 1$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0].
- 60 Współczynnik korekcji SG 2 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[1].
- 61 Współczynnik korekcji SG 3 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[2].
- 62 Współczynnik korekcji SG 4 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[3].
- 63 Współczynnik korekcji SG 5 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[4].
- 64 Współczynnik korekcji SG 6 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[5].
- 65 Współczynnik korekcji SG 7 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[6].
- 66 Współczynnik korekcji SG 8 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[7].
- 67 Współczynnik korekcji SG 9 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[8].
- 68 Współczynnik korekcji SG 10 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[9].
- 69 Współczynnik korekcji SG 11 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[10].
- 70 Współczynnik korekcji SG 12 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[11].
- 71 Współczynnik korekcji SG 13 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[12].
- 72 Współczynnik korekcji SG 14 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[13].
- 73 Współczynnik korekcji SG 15 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[14].
- 74 Współczynnik korekcji SG 16 $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[15].
- 75 Granica prędkości n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 76 Reakcja na stop SG1 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[0].
- 77 Reakcja na stop SG2 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[1].

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- 78 Reakcja na stop SG3 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[2].
- 79 Reakcja na stop SG4 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[3].
- 80 Wart. modulo zderzaków bezp. $MA_SAFE_MODULO_RANGE.
- 81 Tolerancja prędk. rzecz. SBR$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL.
- 82 Współczynnik korekcji-SGEs 0...15 = aktywne ustaw. SGE -1 = korekcja SG nieaktywna (ani SG2 ani SG4 albo funkcja nie wybrana przez $MA_SAFE _FUNCTION_ENABLE)
- 83 Różne trwanie testu odbioru $MA_SAFE_ACCEPTANCE_TEST_TIMEOUT.
- 84 Czas zwłoki stop F -> stop B $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_F.
- 85 Czas zwłoki kasowanie impulsów awaria magistrali $MN_SAFE_PULSE_DIS_TIME_BUSFALL.
- 86 Nie zajęty
- 87 Nie zajęty
- 88 Nie zajęty
- 89 Częstotliwość graniczna przetwornika $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT (tylko Performance_2).
- 1000 Upłynął czas zegara kontrolnego: jeżeli kanał zostanie poinformowany o zmianie SGE w innym kanale, wówczas przy pomocy tego zegara kontrolnego następuje sprawdzenie, czy upływa czas zegara zmiany w drugim kanale.
- 1001 (zajęty tylko w napędzie, porównaj alarm 300911)
- 1002 Niespójna zgoda użytkownika: dane zgody użytkownika są po upływie 2s różne w obu kanałach nadzoru.
- 1003 Przekroczona tolerancja bazowa.
- 1004 Błąd zrozumiałości zgody użytkownika.
- 1005 Impulsy właśnie skasowane przy wyborze stopu testu.
- 1006 (zajęty tylko w napędzie, porównaj alarm 300911)
- 1007 (zajęty tylko w napędzie, porównaj alarm 300911)
- 1008 (zajęty tylko w napędzie, porównaj alarm 300911)
- 1009 Impulsy nie skasowane po upływie czasu stopu testu $MA_SAFE_PULSE_DIS_ CHECK_TIME
- 1010 Impulsy nie skasowane przy teście zewnętrznego kasowania impulsów po czasie stopu testu $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME
- 1011 NCK/napęd różny status testu odbioru.
- 1020 Zakłócona komunikacja pomiędzy kanałem nadzoru NCK i napędu.

Reakcja

-Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc

Jeżeli był aktywny nadzór bezpieczeństwa, został automatycznie również wyzwolony STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie i włączenie sterowania (power on).

Znaleźć różnicę pomiędzy kanałami nadzoru. Kod błędu %2 wskazuje na przyczynę alarmu. Możliwe jest, że dane maszynowe dotyczące bezpieczeństwa nie są już identyczne (ew. załadować ponownie) albo że wejścia związane z bezpieczeństwem nie mają takiego samego poziomu (zmierzyć). Jeśli nie znaleziono błędu tego typu, może to oznaczać błąd w CPU, np. uszkodzoną komórkę pamięci. Błąd ten może być przejściowy (usuwalny przez Power On) lub trwały (ponownie wystąpi po Power On, wymienić sprzęt).

Kody błędów dla STOP w przypadku 840D/611D:

0: Nie ma błędu w tym kanale. Szukać przyczyny w innym kanale.

1: Lista wyników 1. Nie takie samo wysterowanie funkcji poprzez SGE, dokonać interpretacji kodów błędów w 611D-MD 1391 i 1392.

2: Lista wyników 2. Skontrolować tolerancję zderzaków, dokonać interpretacji kodów błędów w 611D-MD 1393 i 1394.

3: Wartość rzeczywista położenia. Nieprawidłowa reakcja na przetwornik (skontrolować dane maszynowe). Różnie zapisana w pamięci pozycja postojowa.

4: Nie ma porównania krzyżowego.

5: Zezwolenia dla funkcji. Wprowadzić takie same dane maszynowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

6: Wartość graniczna dla SG1. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
7. Wartość graniczna dla SG2. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
8: Wartość graniczna dla SG3. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
9: Wartość graniczna dla SG4. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
10: Tolerancja stanu zatrzymania. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
11: Górna wartość graniczna SE1. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
12: Dolna wartość graniczna SE1. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
13: Górna wartość graniczna SE2. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
14: Dolna wartość graniczna SE2. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
15: Zderzak bezpieczny 1+ (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe.
16. Zderzak bezpieczny 1+. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
17. Zderzak bezpieczny 1- (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe.
18. Zderzak bezpieczny 1- . Wprowadzić takie same dane maszynowe.
19: Zderzak bezpieczny 2+ (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
20: Zderzak bezpieczny 2+. Wprowadzić takie same dane maszynowe
21: Zderzak bezpieczny 2- (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
22: Zderzak bezpieczny 2-. Wprowadzić takie same dane maszynowe
23: Zderzak bezpieczny 3+ (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
24: Zderzak bezpieczny 3+. Wprowadzić takie same dane maszynowe
25: Zderzak bezpieczny 3- (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
26: Zderzak bezpieczny 3-. Wprowadzić takie same dane maszynowe
27. Zderzak bezpieczny 4+ (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
28: Zderzak bezpieczny 4+. Wprowadzić takie same dane maszynowe
29: Zderzak bezpieczny 4- (+ tolerancja). Wprowadzić takie same dane maszynowe
30: Zderzak bezpieczny 4-. Wprowadzić takie same dane maszynowe
31: Tolerancja pozycji. Wprowadzić takie same dane maszynowe
32: Tolerancja pozycji odniesienia. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
33: Czas przełączenia prędkości. Wprowadzić takie same dane maszynowe
34: Czas tolerancji przełączenia SGE. Wprowadzić takie same dane maszynowe
35. Czas zwłoki kasowania impulsów. Wprowadzić takie same dane maszynowe
36: Czas kontroli kasowania impulsów. Wprowadzić takie same dane maszynowe
37: Czas przejściowy STOP C po SBH. Wprowadzić takie same dane maszynowe
38: Czas przejściowy STOP D po SBH. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
39: Czas przejściowy STOP E po SBH. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
40: Reakcja stop po SG. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
41: Reakcja stop po SE. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
42: Prędkość obrotowa wyłączenia po kasowaniu impulsów. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
43: Test pamięci reakcja stop.
44: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG1.
45: Wartość rzeczywista położenia - wartość graniczna SG1.
46: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG2.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

47: Wartość rzeczywista położenia - wartość graniczna SG2.
48: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG3.
49: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG3.
50: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG4.
51: Wartość rzeczywista położenia + wartość graniczna SG4.
52: Pozycja zatrzymania + tolerancja
53: Pozycja zatrzymania - tolerancja
54: Wartość rzeczywista położenia "+ nx" + tolerancja
55: Wartość rzeczywista położenia "+ nx"
56: Wartość rzeczywista położenia "- nx"
57: Wartość rzeczywista położenia "- nx" + tolerancja
58: Aktualny wymóg zatrzymania
59: Współczynnik korekcji SG 1. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
60: Współczynnik korekcji SG 2. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
61. Współczynnik korekcji SG 3. Wprowadzić takie same dane maszynowe
62: Współczynnik korekcji SG 4. Wprowadzić takie same dane maszynowe
63: Współczynnik korekcji SG 5. Wprowadzić takie same dane maszynowe
64. Współczynnik korekcji SG 6. Wprowadzić takie same dane maszynowe
65. Współczynnik korekcji SG 7. Wprowadzić takie same dane maszynowe
66: Współczynnik korekcji SG 8. Wprowadzić takie same dane maszynowe
67: Współczynnik korekcji SG 9. Wprowadzić takie same dane maszynowe
68: Współczynnik korekcji SG 10. Wprowadzić takie same dane maszynowe
69: Współczynnik korekcji SG 11. Wprowadzić takie same dane maszynowe
70: Współczynnik korekcji SG 12. Wprowadzić takie same dane maszynowe
71: Współczynnik korekcji SG 13. Wprowadzić takie same dane maszynowe
72: Współczynnik korekcji SG 14. Wprowadzić takie same dane maszynowe
73: Współczynnik korekcji SG 15. Wprowadzić takie same dane maszynowe
74: Współczynnik korekcji SG 16. Wprowadzić takie same dane maszynowe
75: Graniczna prędkości "nx". Wprowadzić takie same dane maszynowe
76: Reakcja stop przy SG1. Wprowadzić takie same dane maszynowe
77: Reakcja stop przy SG2. Wprowadzić takie same dane maszynowe
78: Reakcja stop przy SG2. Wprowadzić takie same dane maszynowe
79: Reakcja stop przy SG2. Wprowadzić takie same dane maszynowe
80: Wartość modulo dla zderzaka bezpiecznego. Wprowadzić takie same dane maszynowe
81: Tolerancja prędkości dla bezpiecznej charakterystyki hamowania. Wprowadzić takie same dane maszynowe
82: SGE współczynnika korekcji SG. Tak samo nasterować SGE.
83: Czas trwania testu odbiorczego. Wprowadzić takie same dane maszynowe
84: Czas zwłoki Stop F-> Stop B. Wprowadzić takie same dane maszynowe
85:Czas zwłoki kasowania impulsów awaria magistrali. Wprowadzić takie same dane maszynowe.
89: Częstotliwość graniczna przetwornika. Wprowadzić takie same dane maszynowe
1000: Upłynął czas zegara kontrolnego. Za dużo procesów łączeniowych na SGR (np. w wyniku problemów ze stykiem, zestyk chwiejny).
1001: Błędna inicjalizacja zegara kontrolnego.
1002: Upłynął czas zegara kontrolnego zezwolenia użytkownika
1003: Przekroczona tolerancja bazowania. Porównanie pozycji bazowej a aktualną bezpieczną pozycją rzeczywistą.
1004: Naruszenie zrozumiałości zezwolenia użytkownika
1005: Impulsy już skasowane przy wyborze stopu testu. Wybór zatrzymania testu przy brakującym zezwoleniu dla impulsów, błąd okablowania SGE "impulsy są skasowane".
1006: Błąd przy dynamizacji wymuszonej SGA

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1007: Utrata komunikacji między PLC i napędem

1008: Błędne przesyłanie danych między PLC i napędem

1009: Wyzwolenie zatrzymania następnego po zatrzymaniu testowym. Sprawdzić okablowanie. Sprawdzić zaprojektowanie SGE poprzez MD $MA_SAFE_PULSE_STATUS_INPUT. Sprawdzić stopień czasowy dla stopu testu.

1010: Impulsy nie skasowane. Sprawdzić MD.

1020: Komunikacja cykliczna między NCK i napędem już nie funkcjonuje. Jeżeli został wyzwolony STOP B, jest wymagane wyłączenie i włączenie sterowania (power On).

Wskazówka: Dotychczasowe wyświetlane alarmu 27001 z kodem błędu 1 i 2 jest zastąpione przez wyświetlanie nowych alarmów.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27002

Oś %1 trwa stop testowy

Parametry: %1 = numer osi

Nienaganne działanie ścieżki wyłączania jest właśnie sprawdzana przez ustawienie SGE ”Wybór stopu testowego”.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Komunikat służy tylko jako informacja dla obsługującego.
Alarm znika automatycznie po upływie czasu zwłoki, który jest zdefiniowany w MD $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME, i cofnięciu SGE "wybór stopu testowego", gdy sterowanie rozpozna kasowanie impulsów, gdy test więc został pomyślnie zakończony. Niepomyślny wynik testu można poznać po alarmie 27001 z kodem błędu 1005 wzgl. alarmie 27024.

Kontynuacja programu: Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagana żadne dalsze czynności obsługowe.

27003

Wystąpił błąd sumy kontrolnej: %1 %2

Parametry: %1 = wskazanie na odcinek kodu lub tablicę
%2 = numer tablicy

Wyjaśnienie: Błąd sumy kontrolnej w kodzie lub danej odnoszącej się do bezpieczeństwa. Mogło dojść do uszkodzeń nadzorów bezpieczeństwa (Safety Integrated) w NCK.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Pracować dalej ze wzmożoną ostrożnością. Kody i dane załadować ponownie (Power On) tak szybko, jak to możliwe. Jeśli ponownie wystąpi błąd - zawiadomić serwis.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27004

Oś %1, różnica wejście bezpieczeństwa %2, NCK %3, napęd %4

Parametry: %1 = numer osi
%2 = odnośny nadzór
%3 = identyfikator złącza wejścia NCK
%4 = identyfikator złącza wejścia napędu

Wyjaśnienie: Została stwierdzona różnica na określonym wejściu bezpieczeństwa. Podany sygnał wejściowy miał przez czas $MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME w obu kanałach nadzoru NCK i 611D różny stan.

Odnośny nadzór (%2):

SS/SV = różnica w SGE "odwołanie bezpiecznego zatrzymania / bezpiecznej prędkości"
SS = różnica w SGE "odwołanie bezpiecznego zatrzymania"
SV = różnica w SGE "wybór bezpiecznej prędkości"

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

SP = różnica w SGE "wybór bezpiecznych położeń końcowych"
SVOVR = różnica w SGE "wybór korekcji SG"
Identyfikator złącza wejścia NCK (%3):
DMP<drv>.<mod>.<bit>=<wartośćt>
<drv> = nr napędu bloku terminalowego (1...31)
<mod> = nr submodułu (1...8)
<bit> = nr przyłącza (1...16)
<wartość> = wartość NCK-SGE (0,1)
SPL Na wypadek parametryzacji SGE na interfejs SPL
<io>= parametryzowany zakres zmiennych systemowych (01=$A_INSID, 02=$A_INSED)
<dword> = podwójne słowo zmiennych systemowych (1,2)
<bit> = nr bitu w podwójnym słowie zmiennych systemowych (1...32)
<wartość> = wartość NCK-SGE (0,1)
Wejście Onboard Na wypadek parametryzacji SGE na wejście Onboard.
<bit> = numer wejścia = 01 ... 04
<wartość> = wartość NCK-SGE = 0,1
Identyfikator złącza wejścia napędu (%4):
DBX<byte><bit>=<wartość>
<byte> = nr bajtu w osiowym DB (22, 23, 32, 33)
<bit> = nr bitu w bajcie (0...7)
<wert> = wartość SGE-napędu (0,1)
Alarm ten może być maskowany poprzez daną maszynową $MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, Bit 0 = 0.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić podłączenie sygnałów wejść bezpieczeństwa (peryferia NCK, zasilanie DB w PLC).

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27005 Oś %1 błąd przy krzyżowym porównaniu danych : statyczna różnica wartości rzeczywistych

Parametry %1 = numer osi

Wyjaśnienie Przy krzyżowym porównaniu danych pomiędzy wartościami w kanałach nadzoru NCK i 611D wykryto różnicę wartości rzeczywistych, która jest większa od zdefiniowanej maks. tolerancji w danej MD:$MA_SAFE_POS_TOL. Można to sprawdzić na podstawie wyświetlanych na obrazie serwisowym bezpiecznych wartości pozycji obydwu kanałów nadzoru.
Alarm jest wyświetlany tylko wtedy , gdy dla podanej osi udzielono zezwolenia dla nadzoru z odniesieniem bezwzględnym (SE/SN), a zezwolenie użytkownika jest nastawione.
Gdy tylko zgoda użytkownika zostanie skasowana albo różnica wartości rzeczywistych między obydwoma kanałami nadzoru ponownie zmniejszy się poniżej maksymalnie dopuszczalnej różnicy, alarm jest ponownie kasowany.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Jeżeli alarm jest statyczny, wówczas zezwolenie użytkownika musi zostać skasowane”. Po ponownym rozruchu sterowania można przez następne bazowanie i nastawienie zezwolenia użytkownika ponownie doprowadzić maszynę do stanu bezpiecznego i ponownie podjąć pracę. Przed nastawieniem zezwolenia użytkownika pozycja rzeczywista osi, wyświetlana na obrazie "zezwolenie użytkownika", musi zostać porównana z aktualną pozycją maszyny. Jest to niezbędnie konieczne, aby móc zagwarantować bezbłędne działanie bezpiecznych w położeń krańcowych (SE) i bezpiecznych zderzaków (SN).
Zmiana zezwolenia użytkownika jest możliwa tylko w 3. położeniu przełącznika z zamkiem albo po wprowadzeniu hasła.

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27006 Oś %1 trwa test zewnętrznego kasowania impulsów

Parametry %1 = numer osi

Nienaganne działanie zewnętrznego kasowania impulsów jest właśnie sprawdzane przez nastawienie SGE "Stop testowy wyłączenie zewnętrzne".

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Alarm znika automatycznie, gdy test został zakończony przez skasowanie SGE „ Stop testowy wyłączenie zewnętrzne”.

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

27007 Oś %1 jest aktywny tryb testu odbioru

Parametry %1 = numer osi

Wyjaśnienie Na otoczce graficznej uruchomiono test odbiorczy SI np. przy pomocy kreatora testu odbiorczego. Na okres testu odbiorczego jest uaktywniany tryb testu odbiorczego po stronie NCK i napędu. W trybie testu odbiorczego możecie kwitować alarmy SI-PowerOn przyciskiem Reset.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Odwołać test odbiorczy np. przy pomocy kreatora albo poczekać do jego zakończenia (czas trwania testu odbiorczego można parametryzować poprzez MD $MA_SAFE_ACCEPTANCE_TEST_TIMEOUT).

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

27008 Oś %1 wyłączona aktywność programowego wyłącznika krańcowego

Parametry %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie Na otoczce graficznej uruchomiono test odbiorczy SI bezpiecznych położeń krańcowych przy pomocy kreatora testu odbiorczego. Dla potrzeb tego testu odbiorczego jest wyłączana aktywność jednokanałowych programowych wyłączników krańcowych dla osi/wrzeciona, aby zapewnić możliwość dojścia do bezpiecznych położeń krańcowych.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Przerwać test np. przy pomocy kreatora albo poczekać na jego zakończenie.

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

27010 Oś %1: przekroczona tolerancja dla bezpiecznego zatrzymania pracy

Parametry %1 = numer osi

Wyjaśnienie Oś zbytnio oddaliła się od pozycji zadanej, a mianowicie dalej, niż zostało to dopuszczone w MD: $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
Alarm można przeprojektować przez MD $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Zatrzymanie osi przy pomocy wartości zadanej prędkości obrotowej = 0 (STOP B) Gdy tylko wartość rzeczywista prędkości obrotowej jest mniejsza niż zdefiniowana w MD $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL, najpóźniej jednak po upływie czasu w MD $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY, impulsy są kasowane (STOP A).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Sprawdzić tolerancję nadzoru stanu zatrzymanego: czy wartość pasuje do dokładności i dynamiki regulacji osi? Jeżeli nie, zwiększyć tolerancję. Jeżeli tak, zbadać maszynę na uszkodzenia i usunąć je.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27011 Oś %1: przekroczona bezpieczna prędkość

Parametry: %1 = numer osi

Wyjaśnienie: Oś poruszała się zbyt szybko, a mianowicie szybciej, niż zostało to dopuszczone w MD: $MA_SAFE_VELO_LIMIT. Przy aktywnym SBH/SG i systemie 1-przetwornikowym przekroczona została prędkość odpowiadająca częstotliwości granicznej przetwornika wynoszącej 200 kHz.
Zatrzymanie osi ze STOP C, D albo E zależnie od zaprojektowania w MD $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE. Zablokowanie startu NC. Sygnalizacja na interfejsie.

Reakcja:
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Stop osi przez STOP A, C, D albo E, zależnie od zaprojektowania w MD $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE albo MD $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION.
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli nie wystąpił oczywisty błąd w obsłudze: sprawdzić wprowadzoną wartość MD, sprawdzić SGE: czy wybrano prawidłową bezpieczną prędkość? Jeżeli MD i SGE zgadzają się, sprawdzić maszynę na uszkodzenia i usunąć je.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27012 Oś %1 przekroczone bezpieczne położenie krańcowe

Parametry: %1 = numer osi

Wyjaśnienie: Oś przekroczyła położenie krańcowe, wprowadzone w MD: $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS względnie MD: $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS.

Reakcja:
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Stop osi przez STOP C,D albo E, zależnie od zaprojektowania w MD $MA_SAFE_POS_STOP_MODE.
Jeżeli nie wystąpił oczywisty błąd w obsłudze: sprawdzić wprowadzoną wartość danej maszynowej, sprawdzić SGE: czy wybrano prawidłowe z 2 położeń krańcowych? Jeżeli MD i SGE zgadzają się, sprawdzić maszynę na uszkodzenia i usunąć je.

Cofnąć zezwolenie użytkownika dla tej osi. Następnie nacisnąć przycisk RESET, program zostanie przerwany a alarm skasowany. Dokonać przesunięcia osi w trybie pracy JOG do obowiązującego obszaru ruchu. Po usunięciu błędu programu NC i kontroli pozycji tej osi można ponownie wprowadzić zezwolenie użytkownika i uruchomić program.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27013 Oś %1 przekroczona bezpieczna charakterystyka hamowania

Parametry: %1 = numer osi

Wyjaśnienie: Po rozpoczęciu STOP B albo C prędkość przekroczyła wartość tolerancji wpisaną w MD 36948: $MA SAFE STOP VELO TOL.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Zablokowanie impulsów przez wyzwolenie STOP A. Sprawdzenie MD $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL. Sprawdzenie działania hamowania odnośnego napędu.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie

27020 Oś %1: wywołany stop E

Parametry
%1 = numer osi

Wyjaśnienie
Alarm ten pojawia się z alarmami 27011 ”Przekroczona bezpieczna prędkość” lub 27012 ”Przekroczone bezpieczne położenie końcowe” (przy odpowiednim zaprojektowaniu w MD: $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION wzgl. MD $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Wyzwolenie LIFTFAST-ASUP i wewnętrzne uaktywnienie bezpiecznego zatrzymania pracy (SBH) po upływie czasu nastawionego w MD $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.
Usunąć przyczyny alarmów ”Przekroczenie bezpiecznej prędkości” względnie ”Przekroczenie bezpiecznego położenia krańcowego” (patrz opis alarmów).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27021 Oś %1: wywołany stop D

Parametry
%1 = numer osi

Wyjaśnienie
Alarm ten pojawia się z alarmami 27011 ”Przekroczona bezpieczna prędkość” lub 27012 ”Przekroczone bezpieczne położenie końcowe” (przy odpowiednim zaprojektowaniu w $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION wzgl. $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Wyzwolenie "hamowania po torze" i wewnętrzne uaktywnienie bezpiecznego zatrzymania pracy (SBH) po upływie czasu nastawionego w MD $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.
Usunąć przyczyny alarmu ”Przekroczenie bezpiecznej prędkości” względnie ”Przekroczenie bezpiecznego położenia końcowego” (patrz opis alarmów).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27022 Oś %1: wywołany stop C

Parametry
%1 = numer osi

Wyjaśnienie
Alarm ten pojawia się z alarmami 27011 ”Przekroczona bezpieczna prędkość” lub 27012 ”Przekroczone bezpieczne położenie krańcowe” (przy odpowiednim zaprojektowaniu w $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_POS_STOP_REACTION wzgl. $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Wyzwolenie "hamowania na granicy prądu" i wewnętrzne uaktywnienie bezpiecznego zatrzymania pracy (SBH) po upływie czasu nastawionego w MD $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C. Usunąć przyczyny ”Przekroczenia bezpiecznej prędkości” względnie ”Przekroczenia bezpiecznego położenia końcowego” (patrz opis alarmów).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27023 Oś %1: wywołany stop B

Parametry	%1 = numer osi
Wyjaśnienie	Alarm ten pojawia się z alarmem 27010 "Przekroczona tolerancja dla bezpiecznego zatrzymania pracy” lub po alarmie 27001 ”Wywołany STOP F”. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Wyzwolenie "hamowania na granicy prądu" i uaktywnienie zegara do przełączenia na STOP A (patrz MD $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY). Usunąć przyczyny ”Przekroczenia tolerancji dla bezpiecznego postoju” względnie ”Wywołania STOP F” (patrz opis alarmów).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27024 Oś %1 wywołany stop A

Parametry	%1 = numer osi
Wyjaśnienie	Alarm ten pojawia się jako skutek z • alarmu 27011 "Przekroczona bezpieczna prędkość” (przy odpowiednim zaprojektowaniu w $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION) • alarmu 27013 "Przekroczona bezpieczna charakterystyka hamowania", • alarmu 27023 "Wyzwolony Stop B" • negatywnego stopu testowego. Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Brak gotowości kanału.
Pomoc	Wyzwolenie "kasowania impulsów". Usunąć przyczyny • alarmu ”Przekroczenia bezpiecznej prędkości”, • alarmu "Przekroczona bezpieczna charakterystyka hamowania", • alarmu "Wyzwolony STOP B"

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- negatywnego stopu testowego

(patrz opis alarmów).

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27030 Oś %1: funkcja nie jest możliwa z tym modułem regulacyjnym 611D

Parametry %1 = numer osi

Wyjaśnienie SINUMERIK Safety Integrated dozwolone jest tylko z regulacyjnymi zespołami konstrukcyjnymi 611D-Performance z 2 obwodami pomiarowymi na napęd i przekaźnikiem wyłączającym. Nastąpiła próba uaktywnienia funkcji bezpieczeństwa, chociaż moduł taki nie jest zainstalowany.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Wymienić zespół konstrukcyjny lub ponownie wyłączyć funkcje bezpieczeństwa w MD: $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27031 Oś %1: zbyt wysoka wartość graniczna dla bezpiecznej prędkości %2 przy przełożeniu %3 (maks. %4)

Parametry
%1 = numer osi
%2 = indeks wartości granicznej
%3 = numer stosunku przełożenia
%4 = maksymalna prędkość

Wyjaśnienie Wszystkie wartości graniczne w MD: $MA_SAFE_VELO_LIMIT muszą być tak ustawione, aby nie została przekroczona częstotliwość graniczna nadzoru amplitud w obwodzie pomiarowym. Wartość graniczna nie spełniająca tego warunku podawana jest tutaj jako drugi parametr (1 dla SG1, 2 dla SG2, itd.). Trzeci parametr podaje stopień przekładni, np. 1 dla stopnia przekładni 1, 2 dla poziomu 2, itd. Czwarty parametr informuje, jaką prędkość należałoby maksymalnie wprowadzić, aby utrzymać jeszcze częstotliwość graniczną w bezpiecznym zakresie.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmniejszyć wartość graniczną w MD: $MA_SAFE_VELO_LIMIT[x], x = (2. parametr alarmu) - 1, lub skorygować ustawienie współczynników przekładni.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27032 Oś %1: błąd sumy kontrolnej bezpiecznych nadzorów. Konieczne potwierdzenie i test odbiorczy!

Parametry %1 = numer osi

Wyjaśnienie Mające znaczenie MD $MN_SAFE_..., $MN_PROFISAFE_..., $MA_SAFE... chronione są przez sumę kontrolną. Alarm wskazuje, że aktualna suma kontrolna nie zgadza się z zapamiętaną, a więc wartość MD została w niedozwolony sposób zmieniona lub dana jest uszkodzona.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skontrolować dane maszynowe. Uruchomić ponowne obliczenie sumy kontrolnej. Ponownie przeprowadzić odbiór funkcji bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27033

Oś %1 nie obowiązująca parametryzacja MD %2[%3]

Parametry
%1 = numer osi
%2 = identyfikator danych maszynowych
%3 = indeks danych maszynowych

Wyjaśnienie: Parametryzacja danej maszynowej %2 jest błędna. Dodatkową informacją jest indeks tablicy danej maszynowej. Jeżeli w przypadku danej maszynowej chodzi o pojedynczą daną, wówczas jest podawany indeks tablicy równy zero. Alarm ten występuje w następujących warunkach:

- 1. Przeliczenie podanej danej maszynowej MD na wewnętrzny format obliczeniowy prowadzi do przepełnienia.
- 2. Wartości wprowadzone do MD $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS i $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS są zamienione. Górna granica jest mniejsza lub taka sama jak granica dolna.
- 3. Dla osi z funkcjami bezpieczeństwa nie dokonano przyporządkowania kanału wartości zadanej / rzeczywistej w MD $MA_SAFE_ENC_SEGMENT_NR, MD $MA_ CTRLOUT_SEGMENT_NR na magistrali napędu. Dla przyporządkowania kanału wartości zadanej / rzeczywistej w MD $MA_CTRLOUT_MODULE_NR, MD $MA_SAFE_ENC_MODULE_NR nie podano numeru modułu.
- 4. Zmieniła się liczba napędów. Przy odwrotnym odczycie pozycji postojowej i należącego do niej numeru napędu stwierdzono różnicę w stosunku do aktualnej konfiguracji napędu.
- 5. W MD $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE udzielono zezwolenia dla funkcji bezpieczeństwa, bez zezwolenia dla funkcji bezpieczeństwa SBH/SG.
- 6. Błąd w parametryzacji przyporządkowania wejść / wyjść dla SGE/SGA.
- 7. W MD $MA_SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST wprowadzono zero.
- 8. W 36918 SAFE_ENC_RESOL wprowadzono zero.
- 9. W MD $MA_IS_ROT_AX i MD $MA_SAFE_IS_ROT_AX dokonano różnych ustawień.
- 10. W MD $MA_SAFE_ENC_INPUT_NR został sparametryzowany nie istniejący obwód pomiarowy.
- 11. Do MD $MA_SAFE_ENC_MODULE_NR wprowadzono numer napędu, który nie istnieje lub został rozpoznany jako nieaktywny. W nieaktywnym napędzie nie ustawiono z powrotem na 0 MD $MA_SAFE_ENC_TYPE.
- 12. W MD $MA_SAFE_ENC_TYPE sparametryzowano typ przetwornika, który nie odpowiada typowi fizycznie istniejącemu.
- 13. W $MA_SAFE_ENC_TYPE wprowadzono dla aktywnego napędu błędny typ przetwornika ($MA_SAFE_ENC_TYPE=0, 2, 3 lub 5).
- 14. Przy parametryzacji przetwornika silnika w $MA_SAFE_ENC_INPUT_NR w celu zapewnienia dwukanałowości jest współużywany obwód pomiarowy dla 2. systemu pomiarowego. 2. obwód pomiarowy tego modułu napędowego został również sparametryzowany w danych innej osi, a więc ma miejsce podwójna zajętość. 2. przyłącze obwodu pomiarowego nie może przy tej parametryzacji zostać użyte do odczytu wartości rzeczywistej.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- 15. W MD $MA_SAFE_POS_TOL wprowadzono dla osi liniowej wartość większą od 10mm.
- 16. W MD $MA_SAFE_REFP_POS_TOL podano dla osi liniowej wartość większą od 1mm.
- 17. Wartości graniczne dla nadzoru "n<n_x", obliczane z MD $MA_SAFE_VELO_X i MD $MA_SAFE_POS_TOL mają tą samą wielkość.
- 18. Jedna z uaktywnionych pozycji zderzaków leży poza obszarem modulo wartości rzeczywistej.
- 19. Sparametryzowany obszar modulo zderzaków MD $MA_SAFE_MODULO_RANGE nie jest całkowitoliczbową wielokrotnością 360 stopni.
- 20. Sparametryzowany obszar modulo zderzaków MD $MA_SAFE_MODULO_RANGE i obszar modulo w MD $MA_MODULO_RANGE nie dzielą się przez siebie bez reszty.
- 21. Funkcja “synchronizacja wartości rzeczywistej systemu dwuprzetwornikowego” (poślizg) została wybrana dla systemu jednoprzetwornikowego lub jednocześnie wybrana jest funkcja z odniesieniem absolutnym (SE/SN).
- 22. Alarmy 27000/300950 mają przy parkowaniu być maskowane (MD $MA_SAFE_PARK_ALARM_SUPPRESS!=0). Przy tym SGA “oś bezpiecznie bazowana” musi być sparametryzowana przez MD $MA_SAFE_REFP_STATUS_OUTPUT.
- 23. Osiowy SGE/SGA został sparametryzowany na złącze SPL (nr segmentu=4) i brakuje zezwolenia dla funkcji dla stopów zewnętrznych ($MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, bit 6).
- 24. Osiowy SGE/SGA został sparametryzowany na złącze SPL (nr segmentu=4) a SGE “odwołanie zewn. Stopu A” (przyporządkowanie poprzez $MA_SAFE_EXT_STOP_INPUT[0]) zostało odwrotnie sparametryzowane (bit 31 = 1) lub SGE “odwołanie zewn. Stopu A” nie zostało sparametryzowane na złącze SPL $A_OUTSI.
- 25. Dla parametryzowanego przetwornika przyrostowego wybrano funkcję „zapamiętanie wartości rzeczywistej dla przetwornika przyrostowego” poprzez $MA_ENC_REFP_STATE a poprzez MD $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE jest wybrana funkcja nadzoru z odniesieniem absolutnym (SE/SN). Taka kombinacja funkcji jest niedozwolona.
- 26. W MD $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL wprowadzono dla liniowej osi wartość większą od 1000 mm/min
- 27. W MD $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL wprowadzono dla osi liniowej wartość większą 0d 20000 mm/min.
- 28. W MD $MA_SAFE_VELO_X wprowadzono dla liniowej osi wartość większą od 1000 mm/min.
- 29. W MD $MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL wprowadzono dla liniowej osi wartość większą od 1000 mm/min
- 30. W $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT ustawiono wartość większą od max nastawianej częstotliwości przetwornika nie gwarantującą niezawodnej pracy sytemu jednoprzetwornikowego.
- 31. W MD $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT ustawiono wartość większą od 300 kHz dla regulacyjnego zespołu konstrukcyjnego Performance-1 albo Standard-2.
- 32. MD $MA_SAFE_EXT_PULSE_ENAB_OUTPUT nie sparametryzowana lub sparametryzowana błędnie. Parametryzacja tej danej jest wymagana gdy w MD $MA_SAFE_EXT_PULSE_ENAB_OUTPUT bit 30 jest nastawiony na 1, tzn. jest stosowane wewnętrzne kasowanie impulsów.
- 33. MD $MN_SAFE_SPL_STOP_MODE została sparametryzowana na wartość 4 (stop E), bez udzielenia zezwolenia dla stopu zewnętrznego we wszystkich osiach przy pomocy zezwolenia dla funkcji SI (MD $MA_SAFE_FUNCTION_ANABLE nierówna 0).
- 34. W MD $MA_FIXED_STOP_MODE udzielono zezwolenia na test mechaniki hamulcowej (bit 1 = 1), bez udzielenia dla tej osi zezwolenia dla

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

bezpiecznej pracy w MD $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. Test mechaniki hamulcowej jest dopuszczalny w tej osi tylko z funkcjami bezpieczeństwa.
- 35. $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE albo MD $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION została sparametryzowana na niedopuszczalną wartość.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i zmienić podaną MD. Spowodować ponowne obliczenie sumy kontrolnej. Ponownie odebrać funkcje bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27034 Sparametryzowanie MD %1 nie obowiązujące

Parametry: %1 = identyfikator danej maszynowej

Wyjaśnienie: Sparametryzowanie danej maszynowej %1 jest nieprawidłowe. Ten alarm występuje w następującej zależności:
- dla MD $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL nastawiono nie obowiązującą wartość.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić i skorygować podaną daną maszynową.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27090 Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, %1[%2], NCK: %3 %4<ALSI>

Parametry
%1 = nazwa zmiennej systemowej, w której odkryto błąd
%2 = informacja dodatkowa - indeks tablicy
%3 = informacja dodatkowa - wartość porównawcza NCK
%4 = informacja dodatkowa indeks tablicy porównania krzyżowego

Wyjaśnienie: Przy cyklicznym krzyżowym porównaniu danych między NCK i PLC wystąpiły różnice w porównywanych danych. Parametr %1 podaje błędną zmienną systemową ($A_INSI, $A_OUTSI, $A_INSE, SA_OUTSE albo $A_MARKERS) z indeksem tablicy %2.
Przypadki specjalne:
- Wyświetlenie "Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0], ..." oznacza, że status SPL-IBN w NCK i PLC jest nastawiony różnie.
- Wyświetlenie "Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, $MN_SPL_STOP_MODE[0], ..." oznacza, że reakcja Stop SPL (stop D albo E) w NCK i PLC jest nastawiona różnie.
- Wyświetlenie "Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, TIMEOUT[0], NCK: 0" oznacza, że komunikacja między NCK i PLC jest zasadniczo zakłócona, i krzyżowe porównanie danych nie może już być przeprowadzane.

W przypadku błędów krzyżowego porównania danych na zmiennych systemowych $A_INSE jest oprócz podania odnośnych zmiennych systemowych również wyświetlane przyporządkowanie sprzętu sparametryzowane w MD $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7], tak że z danych w wierszu alarmu widać odnośne przyłączenie sprzętu.

Przykład: Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, DMP 04.03 bit 01=$A_INSE[2], NCK: 1;

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Dane w przykładzie (04.03) odpowiadają wpisom do wymienionych zmiennych systemowych, dokonanym w danych maszynowych $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7].
Podają one:
DMP 04.xx Numer napędu odnośnego bloku (zakres wartości = 01...21).
DMP xx.03 Numer modulo wejściowego zespołu konstrukcyjnego (zakres wartości = 01 .. 08).
Wymienione liczby są jak w MD $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7] przedstawione heksadecymalnie.
Podanie numeru bitu rozpoczyna się jak numerowanie wejść na modułach DMP od wartości 0 (zakres wartości = 00...15).
Przy przyporządkowaniu wejść SPL na wejściach NC-Onboard rozszerzony tekst alarmu tekst alarmu wygląda następująco:
Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, NC-Onboard-In 01=$A:INSE[1], NCK: 1; 2.
Przy pomocy parametru %4 można na HMI dla każdej z wymienionych zmiennych systemowych zaprojektować specyficzny komunikat alarmowy:
%4 = 0: błąd statusu SPL-IBN ($MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] - DB18.DBX36.0) albo różna reakcja stop ($MN_SAFE_SPL_STOP_MODE-DB18.DBX36.1).
%4 = 1....64: błąd w zmiennych systemowych $A_INSE[1...64]
%4 = 65..128: błąd w zmiennych systemowych $A_OUTSE[1...64]
%4 = 129...192: błąd w zmiennych systemowych $A_INSI[1...64]
%4 = 193...256: błąd w zmiennych systemowych $A_OUTSI[1...64]
%4 = 257...320: błąd w zmiennych systemowych $A_MARKERSI[1...64]
W celu parametryzacji alarmu 27090 plik ALSI_xx.com musi zostać umieszczony w zarządzaniu danymi i poprzez MBDDE.INI uwidoczniony w ciągu danych [IndexTextFiles] ALNX=f:\dh\mb.dir\alsi_.
Ten plik może zostać przedefiniowany przez producenta maszyny, aby umieścić w alarmie uzupełnienia tekstu sensowne dla swojego urządzenia. Jeżeli plik ma zostać przedefiniowany, system musi poprzez MBDDE.INI zostać poinformowany o nowo tworzonym pliku.
Poprzez MD $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL można wpływać na wyświetlenie alarmu 27090: MD $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL = 2: alarm 27090 jest wyświetlany już tylko dla pierwszej znalezionej różnicy danych.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Wyzwolenie STOP D/E (nastawne poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety, gdy faza uruchamiania SPL (MD $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] nierówna 0) jest zakończona.
Analiza wyświetlonej wartości i ocena DB18: SPL_DELTA po stronie PLC.
Znaleźć różnicę pomiędzy kanałami nadzoru. Możliwe przyczyny:

- błędne okablowanie
- błędne SPL
- błędne przyporządkowanie osiowych SGE do wewnętrznego złącza $A_OUTSI
- błędne przyporządkowanie osiowych SGA do wewnętrznego złącza $A_INSI
- błędne przyporządkowanie SPL-SGE do zewnętrznego złącza $A_INSE
- błędne przyporządkowanie SPL-SGA do zewnętrznego złącza $A_OUTSE
- nastawiony różny status SPL-IBN w NCK i PLC
- nastawiona różna reakcja SPL na stop w NCK i PLC

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27091 Błąd przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, stop przez %1

Parametry %1 = dodatkowa informacja nt. kanału nadzoru wywołującego stop

Wyjaśnienie Podany w %1 (NCK albo PLC) kanał nadzoru wywołał Stop D albo E zależnie od sparametryzowania w MD $MN_SAFE_SPL_STOP_MODE). Dalsza informacja na temat przyczyn Stopu D/E znajduje się w alarmie 27090.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety, gdy faza uruchamiania SPL jest zakończona (MD $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] nierówna 0) Wykorzystać informacje z alarmu 27090 i skorygować SPL wzgl. sprawdzić peryferyjne zespoły konstrukcyjne / okablowanie lub wewnętrzne złącza SPL do kanałów nadzoru Safety w NCK i napędzie 611D.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27092 Przerwana komunikacja przy krzyżowym porównaniu danych NCK-PLC, błąd rozpoznany przez %1

Parametry	%1 = dodatkowa informacja o rozpoznającym kanale nadzoru
Wyjaśnienie	W podanym w %1 (NCK lub PLC) kanale nadzoru przekroczony został stopień czasu opóźnienia (10s) dla nadzoru komunikacji . Inny kanał nadzoru w tym czasie nie wysłał nowego pakietu danych.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety, gdy faza uruchamiania SPL jest zakończona (MD $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] nierówna 0). Następuje start stopnia czasowego 5 sek, po upływie którego zewnętrzne wyjścia NCK-SPL są kasowane PLC przechodzi w stan stop. Nie uruchamiać już SPL. Sprawdzić komponenty systemowe (PLC musi dysponować właściwą wersją FB15 i DB18).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27093 Błąd sumy kontrolnej NCK-SPL, %1, %2, %3

Parametry	%1 = Informacja dodatkowa o rodzaju błędu %2 = Informacja dodatkowa o wielkości odniesienia %3 = Informacja dodatkowa o wielkości aktualnej
Wyjaśnienie	Błąd sumy kontrolnej w NCK-SPL. Plik /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF został później zmieniony. Bezpieczna logika programowalna (SPL) w NCK mogła zostać uszkodzona. Parametr %1 podaje dalsze informacje nt. rodzaju zmiany: • %1 = FILE_LENGTH: zmieniła się długość pliku. • %1 = FILE_CONTENT: zmieniła się zawartość pliku. • %2 podaje wielkość obliczoną jako odniesienie (długość pliku, sumę kontrolną zawartości), • %3 podaje cyklicznie obliczaną aktualną wielkość.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić pliki; kiedy przeprowadzoną ich ostatnią zmianę. Ponownie załadować oryginalne pliki i ponownie uruchomić nadzór przez Power On.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27094 Zapisu zmiennej systemowej %1 jest dozwolony tylko z NCK-SPL

Parametry	%1 = Nazwa zmiennej systemowej Safety
Wyjaśnienie	Zapis zmiennej systemowej Safety możliwe jest tylko z programu obróbki /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF. Jeśli występuje ten błąd, to rozpoznano polecenie z innego programu obróbki.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić stosowane programy obróbki odnośnie prawa dostępu do zapisu zmiennych systemowych Safety.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27095 %1 Ochrona SPL nie jest uaktywniona

Parametry %1 = nazwa komponentu, dla którego ochrona nie jest uaktywniona (NCK albo PLC)

Wyjaśnienie Mechanizmy ochronne dla SPL nie są uaktywnione. Faza uruchamiania SPL nie została jeszcze zakończona. Błąd przy porównaniu krzyżowym danych pomiędzy NCK i PLC nie powoduje reakcji stop (Stop D albo E).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc
- Pomoc w NCK: Załączyć mechanizmy ochronne przez zapisanie MD $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]. W tych danych maszynowych musi być wpisany zakres numerów ID akcji synchronicznych stosowany w SPL.
- Pomoc w PLC: Włączyć mechanizmy ochronne przez ustawienie odpowiednich bitów danych w DB18.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

27096 Start SPL jest niedozwolony

Wyjaśnienie Dla startu SPL w stanie chronionym ($MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] nierówny 0) musi przedtem dla co najmniej jednej osi zostać uaktywniona funkcja Safety-Integrated (poprzez MD $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE). Bez tej funkcji praca SPL dozwolona jest tylko w trybie uruchomieniowym.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc Uruchomienie osiowej funkcji Safety-Integrated lub cofnięcie ochrony SPL poprzez MD $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27100 Co najmniej jedna z osi nie jest niezawodnie zbazowana

Parametry Są dwa powody takiego alarmu:

- pozycja maszyny dla co najmniej jednej z osi z nadzorem SI nie jest jeszcze potwierdzona przez użytkownika albo
- pozycja maszyny w co najmniej jednej osi nadzorowanej przy pomocy SI nie został jeszcze potwierdzony przez kolejne bazowanie.

Nawet gdy oś jest już bazowana, nie ma potwierdzenia, że proces bazowania dał prawidłowy wynik. Nieprawidłowe wyniki mogą np. wystąpić, gdy po wyłączeniu sterowania oś została poruszona, tak że zapisana przed wyłączeniem pozycja zatrzymania nie jest już zgodna. Aby to wykluczyć, po pierwszym bazowaniu sam użytkownik musi potwierdzić wyświetloną pozycję rzeczywistą.

Po pierwszym nastawieniu zezwolenia użytkownika, po każdym uruchomieniu musi zostać wykonane kolejne bazowanie (w przypadku przetworników absolutnych odbywa się to automatycznie). Służy to do weryfikacji pozycji spoczynkowej zapisanej przed wyłączeniem sterowania.

Poprzez MD $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL(MD<3) można tak nastawić wyświetlanie alarmu, że brak niezawodnego bazowania będzie wyświetlany pojedynczo dla każdej osi.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nie następuje nastawienie SGA "Oś niezawodnie bazowana". Następuje wyłączenie SE, gdy pozycja rzeczywista Safety nie została dotychczas potwierdzona przez zezwolenie użytkownika. Gdy zezwolenie to nest nastawione, SE jest nadal aktywne. Bezpieczne zderzaki są obliczane i wyprowadzane, ich wartość informacyjna jest jednak ograniczona, ponieważ bazowanie nie zostało potwierdzone.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wszystkie osie SI ustawić w znanych pozycjach i zmienić rodzaj pracy na „bazowanie”. Pozycje wyświetlane na obrazie zezwolenia użytkownika skontrolować w maszynie i przez naciśnięcie przycisku wyboru / Toggle nastawić zezwolenie. Jeżeli zezwolenie użytkownika dla osi jest już nastawione, osie należy ponownie bazować. Zmiana zezwolenia jest możliwa tylko w 3. położeniu przełącznika z zamkiem albo po wprowadzeniu hasła.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne inne czynności obsługowe.

27101

Oś %1, różnica w funkcji bezpiecznego zatrzymania, NCK: %2 napęd: %3

Parametry:
%1 = numer osi
%2 = stan nadzoru bezpiecznego zatrzymania
%3 = stan nadzoru bezpiecznego zatrzymania

Wyjaśnienie: W wyniku porównania krzyżowego listy wyników między kanałami nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznego zatrzymania.

Bezpieczne zatrzymanie: bit 0,1 na liście wyników 1

Stan nadzoru: (%2, %3):

- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są przekroczone
- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wartość graniczna.

L- = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).

Sprawdzić, czy wejścia bezpieczne w obu kanałach nadzoru przełączają się w ramach dopuszczalnej tolerancji czasowej w ten sam stan.

W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1391, 1392 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 1 NCK" i "Lista wyników 1 napęd".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27102

Oś %1, różnica w funkcji bezpiecznej prędkości %2, NCK: %3 napęd: %4

Parametry:
%1 = numer osi
%2 = stopień SG, dla którego stwierdzono różnicę
%3 = Stan nadzoru bezpiecznej prędkości
%4 = Stan nadzoru bezpiecznej prędkości

Wyjaśnienie: W wyniku porównania krzyżowego listy wyników między kanałami nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznej prędkości.

- Bezpieczna prędkość 1: bit 6, 7 na liście wyników 1
- Bezpieczna prędkość 2: bit 8, 9 na liście wyników 1
- Bezpieczna prędkość 3: bit 10, 11 na liście wyników 1
- Bezpieczna prędkość 4: bit 12, 13 na liście wyników 1

Stan nadzoru (%3, %4)

- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są naruszone

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wartość graniczna.
- L- = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).
Sprawdzić, czy wejścia bezpieczne w obu kanałach nadzoru przełączają się w ramach dopuszczalnej tolerancji czasowej w ten sam stan.
W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1391, 1392 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 1 NCK" i "Lista wyników 1 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27103

Oś %1, różnica w funkcji bezpiecznego położenia końcowego %2, NCK: %3 napęd: %4

Parametry %1 = nr osi
%2 = numer granicy SE
%3 = stan nadzoru bezpiecznego położenia krańcowego
%4 = Stan nadzoru bezpiecznego położenia krańcowego

Wyjaśnienie W wyniku porównania krzyżowego listy wyników 1 między kanałami nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznego położenia krańcowego.
Bezpieczne położenie krańcowe 1: bit 2, 3 na liście wyników 1
Bezpieczne położenie krańcowe 2: bit 4, 5 na liście wyników 1

Stan nadzoru:
- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są przekroczone
- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wartość graniczna.
- L- = Nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).

Sprawdzić, czy wejścia bezpieczne w obu kanałach nadzoru przełączają się w ramach dopuszczalnej tolerancji czasowej w ten sam stan.

W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1391, 1392 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 1 NCK" i "Lista wyników 1 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27104

Oś %1, różnica w funkcji bezpiecznego zderzaka plus %2, NCK: %3 napęd: %4

Parametry %1 = numer osi
%2 = numer zderzaka
%3 = stan nadzoru bezpiecznego zderzaka plus
%4 = stan nadzoru bezpiecznego zderzaka plus

Wyjaśnienie W wyniku porównania krzyżowego listy wyników 2 między kanałami nadzoru NCK i napędem stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznego zderzaka plus.
- Bezpieczny zderzak 1+: bit 0, 1 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak 2+: bit 4, 5 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak 3+: bit 8, 9 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak 4+: bit 12,13 na liście wyników 2

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Stan nadzoru (%3, %4)
- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są naruszone
- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywne, przekroczona górna wartość graniczna.
- L- = Nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywne, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).
Sprawdzić, czy bezpieczne wartości rzeczywiste w obu kanałach nadzoru są zgodne.
W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1393, 1394 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 2 NCK" i "Lista wyników 2 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

27105 Oś %1, różnica w funkcji bezpiecznego zderzaka minus %2, NCK: %3 napęd: %4

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer zderzaka
%3 = stan nadzoru bezpiecznego zderzaka minus
%4 = stan nadzoru bezpiecznego zderzaka minus

Wyjaśnienie W wyniku porównania krzyżowego listy wyników 2 między kanałem nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznego zderzaka minus.
- Bezpieczny zderzak minus 1-: bit 2, 3 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak minus 2-: bit 6, 7 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak minus 3-: bit 10, 11 na liście wyników 2
- Bezpieczny zderzak minus 4-: bit 14,15 na liście wyników 2

Stan nadzoru (%3, %4)
- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są naruszone
- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wartość graniczna.
- L- = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).
Sprawdzić, czy bezpieczne wartości rzeczywiste w obu kanałach nadzoru są zgodne.
W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1393, 1394 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 2 NCK" i "Lista wyników 2 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

27106 Oś %1, różnica w funkcji bezpieczna prędkość nx, NCK: %2 napęd: %3

Parametry
%1 = numer osi
%2 = stan nadzoru bezpiecznej prędkości nx
%3 = stan nadzoru bezpiecznej prędkości nx

Wyjaśnienie W wyniku porównania krzyżowego listy wyników 2 pomiędzy kanałem nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznej prędkości.
- Bezpieczna prędkość nx+: bit 16, 17 na liście wyników 2

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Bezpieczna prędkość nx-: bit 18, 19 na liście wyników 2

Stan nadzoru:
- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są przekroczone
- L+ = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wart. graniczna.
- L- = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywna, przekroczona dolna wart. graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).
Sprawdzić, czy bezpieczne wartości rzeczywiste w obu kanałach nadzoru są zgodne.
W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1393, 1394 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 2 NCK" i "Lista wyników 2 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem Reset. Ponownie uruchomić program obróbki.

27107 Oś %1, różnica w funkcji nadzór modulo zderzaka, NCK: %2 napęd: %3

Parametry %1 = numer osi
%2 = stan nadzoru bezpiecznego zakresu modulo zderzaka
%3 = stan nadzoru bezpiecznego zakresu modulo zderzaka

Wyjaśnienie W wyniku porównania krzyżowego listy wyników 2 pomiędzy kanałem nadzoru NCK i napędu stwierdzono różnicę w stanie nadzoru bezpiecznego zakresu modulo zderzaka.
Bezpieczny zakres modulo zderzaka: bit 20, 21 na liście wyników 2
Stan nadzoru (%2, %3):
- OFF = nadzór w tym kanale nadzoru jest nieaktywny
- OK = nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, wartości graniczne nie są naruszone
- L+ = Nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona górna wartość graniczna.
- L- = Nadzór w tym kanale nadzoru jest aktywny, przekroczona dolna wartość graniczna.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc O ile był aktywny bezpieczny nadzór, automatycznie jest wyzwalany również STOP B. Wówczas jest wymagane wyłączenie/włączenie sterowania (Power On).
Sprawdzić, czy bezpieczne wartości rzeczywiste w obu kanałach nadzoru są zgodne.
Sprawdzić, czy bezpieczne wartości rzeczywiste w obu kanałach nadzoru są zgodne.
W celu dalszej diagnozy można posłużyć się danymi maszynowymi napędu 1393, 1394 i sygnałami Servo-Trace "Lista wyników 2 NCK" i "Lista wyników 2 napęd".

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27124 Wyzwolony stop A dla co najmniej 1 osi

Wyjaśnienie Te alarm jest tylko wskazaniem na to, że w co najmniej 1 osi został wyzwolony stop A i dlatego do pokwitowania alarmu jest konieczny PowerOn. Alarm ten występuje, gdy w MD $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL zostało włączone priorytetowanie alarmów.

Reakcja - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Wyzwolenie "kasowania impulsów" dla odnośnej osi.
Szukać przyczyny błędu na podstawie dalszych komunikatów alarmowych.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27200 PROFIsafe: czas cyklu %1 [ms] jest za duży

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona

Wyjaśnienie: Czas cyklu komunikacji PROFIsafe, który wynika z MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO i MD $MN_IPO_CYCLE_TIME, jest większy niż dozwolona wartość graniczna (25 ms).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować czas cyklu poprzez MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO albo zmniejszenie taktu IPO.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27201 PROFIsafe: MD %1[%2]: błędny segment magistrali %3

Parametry:
%1 = nazwa danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej
%3 = parametryzowany segment magistrali

Wyjaśnienie: W wymienionej danej maszynowej jest wpisany nieprawidłowy segment magistrali. Wartość musi być 5.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować MD.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

27202 PROFIsafe: MD %1 [%2]: błędny adres %3

Parametry:
%1 = nazwa danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej
%3 = parametryzowany adres PROFIsafe

Wyjaśnienie: W wymienionej danej maszynowej jest wpisany adres PROFIsafe. Wartość musi być większa od 0.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27203 PROFIsafe: MD %1[%2]: błędne przyporządkowanie SPL

Parametry:
%1 = nazwa danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej

Wyjaśnienie: Dokonane w wymienionej MD sparametryzowanie dla połączenia między interfejsem SPL i zespołem konstrukcyjnym PROFIsafe jest błędne. Ma to następujące powody:
- Zamienione granice bitowe (górna wartość bitowe < dolna wartość bitowa).
- Wartości bitowa większe niż definicja interfejsu SPL (wartość bitowa > 64).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Liczba bitów za duża dla tego zespołu konstrukcyjnego PROFIsafe (górna wartość bitowa - dolna wartość bitowa + 1 > 8).
- Brak sparametryzowania przyporządkowania SPL (obydwie wartości bitowe równe zeru).
- Nieprawidłowe przyporządkowanie SPL (wartość bitowa równa zeru).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27204 PROFIsafe: podwójna zajętość MD %1[%2] - MD %3[%4]

Parametry
%1 = nazwa 1 danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy 1 MD
%3 = nazwa 2 danej maszynowej
%4 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy 2 MD

Wyjaśnienie: W wymienionych danych maszynowych sparametryzowano niedopuszczalną podwójną zajętość: $A_INSE są sparametryzowane na zespoły konstrukcyjne zarówno DMP jak i PROFIsafe. Odnośne MD:

- MD $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN
- MD $MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

$A_INSE sparametryzowane na wiele zespołów konstrukcyjnych PROFIsafe. Odnośne MD:
- MD $MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27205 PROFIsafe: liczba sygnałów w MD %1[%2] - MD %3[%4]

Parametry
%1 = nazwa 1 danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy 1 MD
%3 = nazwa 2 danej maszynowej
%4 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy 2 MD

Wyjaśnienie: Sparametryzowana liczba stosowanych sygnałów musi być taka sama w obydwu danych maszynowych.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Skorygować daną maszynową.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27206 PROFIsafe: MD %1[%2] max indeks bita %3 przekroczony

Parametry	%1 = nazwa danej maszynowej %2 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy MD %3 = max indeks bita
Wyjaśnienie	Dane sparametryzowane w podanej danej maszynowej leżą poza zakresem danych użytecznych F modułu F.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Skorygować daną maszynową.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

27207 PROFIsafe: MD %1[%2] max liczba subslotów: %3 przekroczona

Parametry	%1 = nazwa danej maszynowej %2 = indeks tablicy danej maszynowej do nazwy MD %3 = max liczba subslotów
Wyjaśnienie	Subslot sparametryzowany w podanej danej maszynowej przekracza max dopuszczalną liczbę sub-slotów na zespół konstrukcyjny PROFIsafe.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Zmniejszyć liczbę subslotów przez zmianę podziału danych użytecznych F zespołu konstrukcyjnego PROFIsafe.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

27220 PROFIsafe: liczba modułów NCK-F (%1) <> liczba modułów S7-F (%2)

Parametry	%1 = liczba parametryzowanych modułów NCK-F %2 = liczba parametryzowanych modułów S7-F
Wyjaśnienie	Liczba zespołów konstrukcyjnych F sparametryzowanych poprzez dane maszynowe NCK $MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS jest: • większa od liczby slave PROFIBUS w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS • mniejsza niż liczba zespołów konstrukcyjnych F w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS • większa niż liczba zespołów konstrukcyjnych F w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzenie sparametryzowania F w MD $MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADRESS. Sprawdzenie konfiguracji F w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS Sprawdzenie sparametryzowanego adresu PROFIsafe-Master w MD $MN_PROFISAFE_MASTER_ADRESS i zaprojektowaniu S7-PROFIBUS.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27221 PROFIsafe: moduł NCK-F MD %1[%2] jest nieznany

Parametry
%1 = nazwa danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej

Wyjaśnienie
Moduł F sparametryzowany w podanej MD jest nieznany pod tym adresem PROFIsafe w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Sprawdzenie adresów PROFIsafe w MD NCK i zaprojektowaniu S7-PROFIBUS.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27222 PROFIsafe: moduł S7-F adres PROFIsafe %1 jest nieznany

Parametry
%1 = adres PROFIsafe

Wyjaśnienie
Moduł F z wymienionym adresem PROFIsafe jest w MD NCK sparametryzowany nie jako moduł F

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Sprawdzić zaprojektowanie S7-PROFIBUS. Moduł w MD NCK uczynić znanym.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27223 PROFIsafe: moduł NCK-F MD %1[%2] nie jest modułem %3

Parametry
%1 = nazwa danej maszynowej
%2 = indeks tablicy danej maszynowej
%3 = rodzaj modułu

Wyjaśnienie
Moduł F sparametryzowany w wymienionej MD NCK nie jest w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS zaznaczony jako odpowiedni moduł wejścia/wyjścia.

- %3 = INPUT: sparametryzowanie NCK-F oczekuje modułu INPUT
- %3 = OUTPUT: sparametryzowanie NCK-F oczekuje modułu OUTPUT
- %3 = IN/OUT: sparametryzowanie NCK-F oczekuje modułu INPUT/OUTPUT

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Sprawdzenie zespołu konstrukcyjnego w zaprojektowaniu S7-PROFIBUS.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27224 PROFIsafe: moduł F MD %1[%2] - MD %3[%4]: podwójna zajętość adresu PROFIsafe

Parametry
%1 = nazwa 1 danej maszynowej
%2 = indeks 1 tablicy danej maszynowej
%3 = nazwa 2 danej maszynowej
%4 = indeks 2 tablicy danej maszynowej

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Dla modułów F sparametryzowanych w wymienionych MD sparametryzowano w MD NCK albo w parametrach S7-F taki sam adres PROFIsafe. W wyniku tego nie jest możliwa jednoznaczna komunikacja między F-Master i F-Slave.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić i skorygować sparametryzowanie S7-F i NCK-MD.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27225 PROFIsafe: slave %1, błąd konfiguracji %2

Parametry	%1 = adres PROFIBUS-Slave %2 = błąd konfiguracji
Wyjaśnienie	Dla wymienionego Slave przy reakcji zaprojektowania S7-PROFIBUS wystąpił błąd. Jest on dalej wyspecyfikowany w parametrze alarmu %2. %2 = PRM-Header: telegram PRM dla tego Slave nie mógł zostać jednoznacznie zinterpretowany.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić i skorygować zaprojektowanie S7-PROFIBUS.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27240 FROFIsafe: nie nastąpił rozruch DP-M, DP Info: %1

Parametry	%1 = aktualne informacje z interfejsu DP NCK-PLC
Wyjaśnienie	Po upływie czasu zadanego poprzez MD $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT NCK nie jest w posiadaniu konfiguracji DP.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	• Zwiększyć MD $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT • Sprawdzić stan roboczy PLC • Sprawdzić wersję oprogramowania systemowego PLC • Skasować sparametryzowanie F w MD NCK.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27241 PROFIsafe: wersja DP-M różna, NCK: %1, PLC: %2

Parametry	%1 = wersja interfejsu DP po stronie NCK %2 = wersja interfejsu DP po stronie PLC
Wyjaśnienie	Komponenty NCK i PLC mają różne wykonania interfejsu DP. Inicjalizacja komunikacji F jest niemożliwa.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
- Sprawdzić wersje systemu operacyjnego PLC i oprogramowania NCK.
- Zaktualizować system operacyjny PLC.
- Skasować sparametryzowanie NCK-F.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27242 PROFIsafe: moduł F %1, %2 błędny

Parametry
%1 = adresy PROFIsafe
%2 = błędny parametr F

Wyjaśnienie
Przy przetwarzaniu parametrów F został rozpoznany błąd.
%2 = CRC1: błędne CRC poprzez parametry F
%2 = F_WD_Timeout: czas nadzoru sparametryzowany w Step 7 jest za mały dla taktu PROFIsafe nastawionego poprzez MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.
%2 = CRC2_Len: błędna długość CRC telegramu.
%2 = F_Data_Len: długość programu obróbki zdefiniowana dla wymienionego modułu jest błędna.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
%2 = CRC1: zresetowanie całkowite PLC, ponowne załadowanie konfiguracji S7.
%2 = F_WD_Timeout: przeparametryzować takt PROFIsafe albo czas nadzoru F.
%2 = CRC2_Len: zresetowanie całkowite PLC, ponowne załadowanie konfiguracji S7.
%2 = F_Data_Len: zresetowanie całkowite PLC, ponowne załadowanie konfiguracji S7.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27250 PROFIsafe: zaprojektowanie w DP-M zostało zmienione; kod błędu %1 - %2

Parametry
%1 = numer projektu NCK
%2 = aktualny numer projektu PLC

Wyjaśnienie
DP-Master sygnalizuje zmienione zaprojektowanie S7-PROFIBUS. Bezbłędna praca nie jest już zagwarantowana.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Komunikacja z F-Slaves ulega zakończeniu.

Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.

Ponownie uruchomić PLC/NCK.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

27251 PROFIsafe: moduł F %1, %2 sygnalizuje błąd %3

Parametry
%1 = adres PROFIsave
%2 = komponent sygnalizujący (master/slave)
%3 = oznaczenie błędu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie W komunikacji PROFIsafe między F-master i podanym modułem F wystąpił błąd, który został wykryty przez komponent sygnalizowany w parametrze %2 (master/slave).
Kod błędu informuje, o jaki rodzaj błędu chodzi:
- %3 = TO: sparametryzowany timeout komunikacji został przekroczony
- %3 = CRC: został rozpoznany błąd CRC
- %3 = CN: został rozpoznany błąd w czasowym przebiegu telegramów F
- %3 = SF: błąd F-master, NCK/PLC nie są już synchroniczne
- %3 = EA: błąd komunikacji, slave wysyła telegramy puste

Reakcja - Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.
Sprawdzić okablowanie DP. Ponownie uruchomić zespoły konstrukcyjne F-Slave. Ponownie uruchomić NCK/PLC.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27252

PROFIsafe: slave %1, błąd znaku życia

Parametry %1 = adres DP-slave

Wyjaśnienie Wymieniony DP-slave nie komunikuje się już z master. Jest wyzwalany stop D/E.

Reakcja - Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.
Sprawdzić okablowanie DP. Ponownie uruchomić zespoły konstrukcyjne F-Slave. Ponownie uruchomić NCK/PLC.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27253

PROFIsafe: błąd komunikacji komponentu F-master %1, błąd %2

Parametry %1 = błędny komponent (NCK/PLC)
%2 = oznaczenie błędu

Wyjaśnienie F-master komunikuje, że komunikacja między NCK i PLC już nie jest sprawna.
Kod błędu %1 daje bliższą informację o przyczynie:

- %1 = NCK: połączenie między przyłączami PROFIsafe i SPL jest przerwane.
- %1 = PLC: PLC nie wykonuje już wezwania OB40.
- %1 = PLC-DPM: DP-master opuścił stan roboczy OPERATE.

Parametr %2 daje dalsze informacje o powodzie błędu:

- %2 = 0: wewnętrzny błąd przebiegu w NCK (p. %1 = NCK).
- %2 = 1,2,4: wykonywanie OB40 przez PLC nie zostało zakończone.

Reakcja - Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.
Wydłużyć takt PROFIsafe poprzez MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27254

PROFIsafe: moduł F %1, błąd na kanale %2; %3<ALSI>

Parametry: %1 = nazwa osi, numer wrzeciona
%2 = numer kanału
%3 = informacja dodatkowa indeks tablicy zmiennych systemowych

Wyjaśnienie: Moduł F sygnalizuje, że wystąpił błąd w przyłączeniu wymienionego kanału.
Alarm ten jest wyzwalany tylko dla modułów ET200S-F.
%2=0: znaczenie specjalne, że wystąpił ogólny błąd w module F.
Przy pomocy parametru %3 można na MMC zaprojektować specyficzny komunikat alarmowy dla każdej z wymienionych zmiennych systemowych:

- %3 = 1...64: błąd w zmiennych systemowych $A_INSE[1...64]
- %3 = 65...128: błąd w zmiennych systemowych $A_OUTSE[1...64]

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.
Sprawdzić okablowanie. Okablowanie OK: wymienić moduł F.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27255

PROFIsafe: moduł F %1, błąd ogólny

Parametry: %1 = adres PROFIsafe

Wyjaśnienie: Wymieniony zespół konstrukcyjny sygnalizuje błąd. Dokładna specyfikacja przyczyny błędu jest bez dalszych środków pomocniczych niemożliwa.
Ten alarm jest wyzwalany dla wszystkich rodzajów slave PROFIsafe.
W przypadku modułów ET200S-F błąd ten może pojawić się tylko wtedy, gdy błąd kanału jest już przy podjęciu komunikacji cyklicznej między F-Master i zespołem konstrukcyjnym.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić okablowanie.
Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

27256

PROFIsafe: aktualny czas cyklu %1 [ms] > sparametryzowany czas cyklu

Parametry: %1 = aktualny czas cyklu komunikacji PROFIsafe

Wyjaśnienie: Aktualny czas cyklu komunikacji PROFIsafe jest większy niż wartość nastawiona poprzez MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO. Sparametryzowany czas cyklu komunikacji PROFIsafe jest ciągle przekraczany po stronie PLC.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wyzwolenie STOP D/E (nastawiane poprzez MD $MN_SPL_STOP_MODE) na wszystkich osiach z funkcją Safety.
Dopasować czas cyklu poprzez MD $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.
Musi zostać nastawiona co najmniej wartość wyświetlana w parametrze %1.
Nastawiony czas cyklu oddziałuje zwrotnie na obciążenie czasu przebiegu zespołu konstrukcyjnego PLC. Musi to również zostać uwzględnione przy nastawianiu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

27299

PROFIsafe: diagnoza %1 %2 %3 %4

Parametry:
%1 = oznaczenie błędu 1
%2 = oznaczenie błędu 2
%3 = oznaczenie błędu 3
%4 = oznaczenie błędu 4

Wyjaśnienie: Błąd wewnętrzny w wykonaniu NCK-PROFIsafe

Reakcja: - - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Zwróćcie się z tekstem błędu do Siemens, Hotline
- tel 0180 / 5050 - 222 (Niemcy)
- fax 0180 / 5050 - 223
- tel +49-180 / 5050 - 222 (zagranica)
- fax +49-180 / 5050 - 223
- e-mail techsupport@ad.siemens.de

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

28000

Połączenie NCU-link do wszystkich NCU zespołu link jest przerwane

Wyjaśnienie: Wszystkie NCU w zespole NCU-link wymieniają cyklicznie dane (znaki życia). W tym przypadku alarmu znaki życia wszystkich innych NCU uczestniczących w zespole NCU nie zostały odebrane. To zakłócenie połączenia LINK może mieć różne przyczyny:

- Uszkodzenie sprzętowe.
- Dane maszynowe, dotyczące zaprojektowania NCU-link nie są identyczne we wszystkich NCU.
- Czas taktu interpolatora jest różny w różnych NCU.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić takt interpolatora we wszystkich NCU.
Ew. najpierw sprawdzić inne alarmy odnoszące się do NCU-link.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

28001 Połączenie NCU-link do NCU %1 zostało przerwane

Parametry: %1 = numer NCU

Wyjaśnienie: Wszystkie NCU w zespole NCU-link wymieniają cyklicznie dane (znaki życia). W tym przypadku alarmu znaki życia innej NCU uczestniczącej w zespole NCU nie zostały odebrane (patrz parametr alarmu). To zakłócenie połączenia LINK może mieć różne przyczyny:
- Uszkodzenie sprzętowe.
- Dane maszynowe, dotyczące zaprojektowania NCU-link nie są identyczne we wszystkich NCU.
- Czas taktu interpolatora jest różny w różnych NCU.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić takt interpolatora we wszystkich NCU.
- Ew. najpierw sprawdzić inne alarmy odnoszące się do NCU-link.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

28002 Błąd przy uaktywnianiu danych maszynowych, dane maszynowe odnoszące się do zespołu NCU zostały zmienione przez NCU %1

Parametry: %1 = numer NCU

Wyjaśnienie: W czasie uaktywniania danych maszynowych przy NEWCONFIG lub Reset pola obsługi doszło do zmiany w innej NCU danych maszynowych odnoszących się do całego zespołu. Alarm ten występuje tylko przy aktywnym połączeniu link.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Należy powtórzyć przebieg obsługi, ew. jeśli NEWCONFIG uaktywniono z programu NC, należy przerwać program przez Reset.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

28004 NCU-link: NCU %1 zespołu link nie jest widziane na magistrali

Parametry: %1 = numer NCU

Wyjaśnienie: Komunikat błędu modułu NCU-link.
Przy rozruchu NCU-link lokalna NCU (na której jest wyświetlany alarm) stwierdziła, że NCU o numerze wskazanym w parametrze alarmu nie jest widziana na magistrali, chociaż jest według danej maszynowej powinna być połączona. Takie zakłócenie połączenia link może mieć różne przyczyny:
- Uszkodzenie sprzętowe.
- Dane maszynowe, dotyczące zaprojektowania NCU-link nie są identyczne we wszystkich NCU.
- Czas taktu interpolatora jest różny w różnych NCU.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić zaprojektowanie danych maszynowych i sprzęt połączeniowy.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

28005 NCU-link: NCU %1 zespołu link nie pracuje synchronicznie

Parametry	%1 = numer NCU
Wyjaśnienie	Komunikat błędu modułu NCU-link. Przy rozruchu NCU-link lokalna NCU (na której jest wyświetlany alarm) stwierdziła, że NCU o numerze wskazanym w parametrze alarmu nie pracuje synchronicznie. Takie zakłócenie połączenia link może mieć różne przyczyny: • Dane maszynowe, dotyczące zaprojektowania NCU-link nie są identyczne we wszystkich NCU. • Czas taktu interpolatora jest różny w różnych NCU.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić zaprojektowanie danych maszynowych.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

28007 NCU-Link: Dane projektowe NCU %1 są sprzeczne

Parametry	%1 = numer NCU
Wyjaśnienie	Komunikat błędu modułu NCU-link. Przy rozruchu NCU-link lokalna NCU (na której jest wyświetlany alarm) stwierdziła, że między jej zaprojektowaniem i zaprojektowaniem NCU w parametrze alarmu panują sprzeczności. Przykład: Dana maszynowa LINK_NUM_OF_MODULES ustala liczbę uczestników zespołu NCU-link. Jeśli dana ta jest różna w różnych NCU, powoduje to alarm.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić zaprojektowanie danych maszynowych
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

28008 NCU-link: ustawienie zegara NCU %1 jest sprzeczne

Parametry	%1 = numer NCU
Wyjaśnienie	Komunikat błędu modułu NCU-link. Przy rozruchu NCU-link lokalna NCU (na której jest wyświetlany alarm) stwierdziła, że między jej zaprojektowaniem zegara i zaprojektowaniem NCU w parametrze alarmu istnieją sprzeczności.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić zaprojektowanie danych maszynowych
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

28009 NCU-link: parametry magistrali NCU %1 są sprzeczne

Parametry %1 = numer NCU

Wyjaśnienie Komunikat błędu modułu NCU-link. Przy rozruchu NCI-link lokalna NCU (na której jest wyświetlany alarm) stwierdziła, że między jej zaprojektowaniem magistrali i zaprojektowaniem NCU w parametrze alarmu są sprzeczności.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Sprawdzić zaprojektowanie danych maszynowych.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie

28010 NCU-link: NCU %1 nie odebrała telegramu

Parametry %1 = numer NCU

Wyjaśnienie Komunikat błędu modułu NCU-link. W pracy NCU-Link zabrakło wiadomości (telegramu) lokalnej NCU do NCU, która jest podana w parametrze alarmu. Może być to problem sprzętowy (sporadyczne zakłócenia w przewodzie).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc Telegram jest uważany za utracony dopiero po kilkukrotnym powtórzeniu. Liczbę tych powtórzeń można zwiększyć przy pomocy MD
LINK_MAX_RETRY_CTR

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie

28011 Czas interpolatora jest niewystarczający dla NCU-link. Czas cyklu link: %1

Parametry %1 = mikrosekundy

Wyjaśnienie Komunikat błędu modułu NCU-link. Wszystkie telegramy muszą zostać przekazane w czasie jednego taktu interpolatora. Dotyczy to zwłaszcza powtórzeń telegramów. Ten czas jest niewystarczający! Parametr pokazuje, ile mikrosekund potrzebuje moduł NCU-link do wysłania telegramów.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu..

Pomoc Zwiększyć czas taktu interpolatora, to znaczy dopasować jedną z MD do wszystkich innych NCU:
IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO
SYSCLOCK_CYCLE_TIME

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie

28012 NCU-link: taktu synchronizacji brakowało %1 razy

Parametry %1 = liczba taktów

Wyjaśnienie Komunikat błędu modułu NCU-link, który nie występuje w NCU1. NCU są synchronizowane za pomocą własnego przewodu taktowego NCU-link. Brakowało licznych kolejnych sygnałów taktowania. Parametr podaje ile kolejnych taktów wypadło.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Sprawdzić sprzęt

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

28020 NCU-link: zostało zaprojektowanych za dużo osi link %1

Parametry: %1 = liczba połączeń osi link

Wyjaśnienie: Niewystarczająca wydajność przesyłania NCU-link niestety nie wystarcza dla tej konfiguracji osi link.

Konfiguracja osi link jest określana przez następujące MD:
- $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB
- $MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... i wszystkie dalsze definicje pojemników.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Zastosujcie mniejszą liczbę osi, które muszą być połączone za pomocą linków, lub umieśćcie osie w mniejszej liczbie pojemników.
Dane maszynowe do zmiany:
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB
$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... i wszystkie dalsze definicje pojemników.

Kontynuacja programu: Wyłączenie – włączenie sterowania.

28030 Poważny alarm w NCU %1, osie w trybie śledzenia

Parametry: %1 = numer NCU

Wyjaśnienie: Na skutek poważnego alarmu w innej NCU wszystkie osie przeszły na tryb śledzenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Brak gotowości NC
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Pokwitować alarm w NCU

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem Reset we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

28031 Poważny alarm w NCU %1 jeszcze nie pokwitowany, osie nadal w trybie śledzenia

Parametry: %1 = numer NCU

Wyjaśnienie: Poważny alarm w innej NCU nie został do tej pory pokwitowany. Na skutek tego wszystkie osie znajdują się dalej w trybie śledzenia.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Pokwitować alarm na NCU
Kontynuacja programu	- Wyświetlenie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

28032 Uaktywnione wyłączenie awaryjne na NCU %1, osie w trybie śledzenia

Parametry	%1 = numer NCU
Wyjaśnienie	W jednej z NCU zespołu NCK aktywny jest sygnał żądania wyłączenia awaryjnego do interfejsu PLC-NCK. Dlatego wszystkie osie znajdują się w trybie śledzenia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Usunąć na NCU przyczynę wyłączenia awaryjnego i pokwitować wyłączenie awaryjne poprzez złącze PLC-NCK.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

28033 Wyłączenie awaryjne na NCU %1, osie w dalszym ciągu w trybie śledzenia

Parametry	%1 = numer NCU
Wyjaśnienie	W jednej z NCU zespołu NCU aktywny jest sygnał żądania wyłączenia awaryjnego do interfejsu PLC-NCK. Dlatego wszystkie osie znajdują się w trybie śledzenia. Dlatego wszystkie osie znajdują się w trybie pracy śledzącej.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Brak gotowości NC. - Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Usunąć przyczynę na NCU i pokwitować wyłączenie awaryjne przez złącze PLC-NCK.
Kontynuacja programu	Wyświetlanie alarmu zniknie wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

29033 Kanał %1 niemożliwa wymiana osi %2, nie zakończony ruch osi w PLC

Parametry	%1 = numer kanału. %2 = oś
Wyjaśnienie	Oś PLC nie jest jeszcze w punkcie końcowym i nie można jej cofnąć do kanału lub nastawić niezależnie. Przy stosowaniu funkcji PLC FC18 nie powinien pojawiać się alarm.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Zaczekać aż osiągnięty zostanie punkt końcowy lub zakończ ruch kasując pozostałą drogę.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Uruchomić ponownie program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

60000

Kanał %1 blok %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61000

Kanał %1 blok %2 żadna korekcja narzędzia nie jest aktywna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 do POCKET4, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 do CYCLE96.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Korekcja D musi zostać zaprogramowana przed wywołaniem cyklu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61001

Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy skok gwintu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE84, CYCLE840, CYCLE96, CYCLE97.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametr wielkości gwintu wzgl. podanie skoku (są ze sobą sprzeczne)
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61002

Kanał %1 blok %2 rodzaj obróbki nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Wartość parametru VARI dla obróbki jest nieprawidłowo zadana. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: SLOT1, SLOT2, POCKET1 do POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE93, CYCLE95, CYCLE97, CYCLE98.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zmienić parametr VARI.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61003

Kanał %1 blok %2 w cyklu nie zaprogramowano posuwu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Parametr posuwu jest nieprawidłowo zadany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zmienić parametr posuwu

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61004

Kanał %1 blok %2 konfiguracja osi geometrycznej jest nieprawidłowa

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Kolejność osi geometrycznych jest nieprawidłowa. CYCLE328

Reakcja
--

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Wewnętrznie

61005

Kanał %1 blok %2 3. oś geometryczna nie istnieje

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Przy zastosowaniu na tokarce bez osi Y w płaszczyźnie g18. alarm jest wyzwalany przez następujący cykl: cycle86.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61006

Kanał %1 blok %2 promień narzędzia za duży

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Promień narzędzia jest za duży do obróbki. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE930, CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Wybrać mniejsze narzędzie.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61007

Kanał %1 blok %2 za mały promień narzędzia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Promień narzędzia jest za mały do obróbki. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wybrać większe narzędzie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61009 Kanał %1 blok %2 aktywny numer narzędzia = 0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przed wywołaniem cyklu nie zaprogramowano narzędzia (T). Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zaprogramować narzędzie (T)
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61010 Kanał %1 blok %2 Za duży naddatek na obróbkę wykańczającą

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie jest większy niż głębokość całkowita. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE72.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zmniejszyć naddatek.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61011 Kanał %1 blok %2 skalowanie niedopuszczalne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jest aktywny współczynnik skali, który jest dla tego cyklu niedopuszczalny. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zmienić współczynnik skali.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61012 Kanał %1 blok %2 skalowanie w płaszczyźnie różne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61013 Kanał %1 blok %2 nastawienia podstawowe zostały zmienione, program niemożliwy do wykonania

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Nastawy podstawowe nie pasują do generowanego programu. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić i ew. zmienić nastawy podstawowe.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61016 Kanał %1 blok %2 brak frame systemowego dla cykli

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta, numer kanału

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nastawić MD 28082: MM_SYSTEM_FRAME_MASK, bit 5=1.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61101 Kanał %1 blok %2 płaszczyzna odniesienia nieprawidłowo zdefiniowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, CYCLE72, CYCLE81 to CYCLE90, CYCLE840, SLOT1, SLOT2, POCKET1 do POCKET4, LONGHOLE.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Albo przy względnym podaniu głębokości wartości dla płaszczyzny odniesienia i wycofania należy wybrać różne albo musi zostać podana absolutna wartość głębokości.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61102 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano kierunku wrzeciona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE86, CYCLE87, CYCLE88, CYCLE840, POCKET3, POCKET4.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Parametr SDIR (wzgl. SDR w CYCLE840) musi zostać zaprogramowany.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61103

Kanał %1 blok %2 liczba otworów wynosi zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie zaprogramowano liczby otworów. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: HOLES1, HOLES2.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61104

Kanał %1 blok %2 naruszenie konturu rowków / otworów podłużnych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Błędne sparametryzowanie obrazu frezowania w parametrach, które określają położenie rowków / otworów podłużnych na okręgu i ich kształt. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: SLOT1, SLOT2, LONGHOLE.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61105

Kanał %1 blok %2 promień frezu jest za duży

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Średnica zastosowanego frezu jest za duża dla wykonywanego kształtu. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: SLOT1, SLOT2, POCKET1 do POCKET4, LONGHOLE, CYCLE90.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Albo należy użyć narzędzia o mniejszym promieniu albo kontur musi zostać zmieniony.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61106

Kanał %1 blok %2 liczba wzgl. odstęp elementów na okręgu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Błędne sparametryzowanie NUM albo INDA, usytuowanie elementów w ramach pełnego okręgu jest niemożliwe. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: HOLES2, LONGHOLE, SLOT1, SLOT2.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Skorygować sparametryzowanie.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61107

Kanał %1 blok %2 pierwsza głębokość wiercenia nieprawidłowo zdefiniowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Pierwsza głębokość wiercenia jest skierowana przeciwnie do całkowitej głębokości wiercenia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE83.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zmienić głębokość wiercenia.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61108

Kanał %1 blok %2 niedopuszczalne wartości parametrów _RAD1 i _DP1

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Parametry _RAD1 i _DP do określania toru dosuwu na głębokość zostały nieprawidłowo zadane. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: POCKET3, POCKET4.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zmienić parametry.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61109

Kanał %1 blok %2 parametr _CDIR nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Wartość parametru kierunku frezowania _CDIR została nieprawidłowo zadana. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: POCKET3, POCKET4.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zmienić parametr.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61110 Kanał %1 blok %2 naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie > dosuw na głębokość

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Naddatek na obróbkę wykańczającą na dnie stał się większy niż maksymalny dosuw na głębokość. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: POCKET3, POCKET4.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Albo zmniejszyć naddatek albo zwiększyć dosuw.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61111 Kanał %1 blok %2 szerokość dosuwu > średnica narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana szerokość dosuwu jest większa niż średnica aktywnego narzędzia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, POCKET3, POCKET4.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Szerokość dosuwu musi zostać zmniejszona.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61112 Kanał %1 blok %2 ujemny promień narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Promień aktywnego narzędzia jest ujemny, jest to niedopuszczalne. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE90.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61113 Kanał %1 blok %2 parametr _CRAD za duży dla promienia narożnika

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zadano za duży parametr dla promienia narożnika _CRAD. Alarm jest wyzwalany przez następujący cykl: POCKET3.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Parametr musi zostać zmniejszony.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61114 Kanał %1 blok %2 kierunek obróbki G41/G42 nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Kierunek obróbki korekcji promienia frezu G41/G42 został nieprawidłowo wybrany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE72
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zmienić kierunek obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61115 Kanał %1 blok %2 tryb dosunięcia i odsunięcia (prosta/płaszczyzna/przestrzeń) nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Tryb dosunięcia albo odsunięcia do/od konturu został nieprawidłowo zdefiniowany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE72.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametr _AS1 wzgl. _AS2.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61116 Kanał %1 blok %2 droga dosunięcia wzgl. odsunięcia = 0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zadano drogę dosunięcia wzgl. odsunięcia równą zeru. Alarm jest wyzwalany przez następujący cykl: CYCLE72.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametr _LP1 wzgl. _LP2.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61117 Kanał %1 blok %2 aktywny promień narzędzia <=0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Promień aktywnego narzędzia jest ujemny lub równy zeru. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71, POCKET3, POCKET4.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Zmienić promień.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61118

Kanał %1 blok %2 długość albo szerokość = 0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Długość albo szerokość frezowanej powierzchni jest niedopuszczalna. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE71.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametry _LENG i WID.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61119

Kanał %1 blok %2 średnica nominalna albo średnica rdzenia nieprawidłowo zaprogramowana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Średnica nominalna albo średnica rdzenia została nieprawidłowo zaprogramowana. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić geometrię gwintu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61120

Kanał %1 blok %2 typ gwintu wewnętrzny / zewnętrzny nie zdefiniowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Typ gwintu (wewnętrzny / zewnętrzny) nie został zdefiniowany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE70.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Musi zostać wprowadzony typ gwintu wewnętrzny / zewnętrzny.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61121

Kanał %1 blok %2 brakuje liczby zębów na ostrze

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie wprowadzono liczby zębów na ostrze. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE70.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzić na listę narzędzi liczbę zębów / ostrze dla aktywnego narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61122 Kanał %1 blok %2 odstęp bezpieczeństwa w płaszczyźnie nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Odstęp bezpieczeństwa jest ujemny lub równy zeru. Jest to niedopuszczalne.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zdefiniować odstęp bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61124 Kanał %1 blok %2 szerokość dosuwu jest nie zaprogramowana

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujący cykl: CYCLE71.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Przy aktywnej symulacji bez narzędzia musi być zawsze zaprogramowana wartość szerokości dosuwu _MIDA.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61125 Kanał %1 blok %2 wybór technologii w parametrze _TECHNO nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE84, CYCLE840.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Sprawdzić parametr _TECHNO.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61126 Kanał %1 blok %2 długość gwintu za krótka

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE840

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zaprogramować mniejszą prędkość obrotową wrzeciona / wyżej usytuować płaszczyznę odniesienia.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61127 Kanał %1 blok %2 stosunek przełożenia osi gwintowania otworu nieprawidłowo zdefiniowany (dane maszynowe)

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE84, CYCLE840.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić dane maszynowe 31050 i 31060 w odpowiednim stopniu przekładni osi gwintowania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61128 Kanał %1 blok %2 kąt zagłębiania = 0 przy zagłębianiu się z ruchem wahliwym albo po linii śrubowej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: SLOT1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametr _STA2.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61175 Kanał %1 blok %2 zaprogramowany za mały kąt rozwarcia_DF

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W cyklu grawerowania kąt rozwarcia tekstu jest za mały, tzn. tekst wygrawerowania nie pasuje do podanego kąta.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wprowadzić większy kąt rozwarcia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61176 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana za mała długość tekstu _DF

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W cyklu grawerowania długość tekstu jest za mała, tzn. tekst wygrawerowania jest dłuższy niż podana długość tekstu.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wprowadzić większą długość tekstu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61177 Kanał %1 blok %2 biegunowa długość tekstu większa niż 360 stopni

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W cyklu grawerowania biegunowa długość tekstu nie może być większa niż 360 stopni.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Wprowadzić mniejszą długość tekstu
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61178

Kanał %1 blok %2 strona kodowa nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Podana strona kodowa nie jest obsługiwana przez cykl.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Użyć strony kodowej 1252
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61179

Kanał %1 blok %2 znak nie istnieje, nr: %4

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = %4 = numer znaku
Wyjaśnienie	Znak wprowadzony w tekście grawerowania nie może być frezowany.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wprowadzić inny znak
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61180

Kanał %1 blok %2 zestawowi danych skrętu nie przyporządkowano nazwy, chociaż MD $MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER > 1

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Chociaż jest wiele zestawów danych skrętu, nie nadano jednoznacznej nazwy. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Nadać jednoznaczną nazwę zestawowi danych skrętu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61181

Kanał %1 blok %2 wersja oprogramowania NCK niewystarczająca (błędne działanie TOOLCARRIER)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy aktualnej wersji oprogramowania NCK skręt jest niemożliwy. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Zaktualizować oprogramowanie NCK.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61182 Kanał %1 blok %2 nazwa zestawu danych skrętu jest nieznana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Podana nazwa zestawu danych skrętu jest nieznana. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800, E_TCARR.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić nazwę zestawu danych skrętu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61183 Kanał %1 blok %2 tryb odsunięcia GUD7_TC_FR poza zakresem wartości 0..2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Wartość trybu odsunięcia leży poza obowiązującym zakresem. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61184 Kanał %1 blok %2 z aktualnie wprowadzonymi kątami rozwiązanie jest niemożliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Powierzchnia zdefiniowana poprzez wprowadzone kąty nie może być obrabiana na tej maszynie. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić wprowadzone kąty skrętu obrabianej powierzchni.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61185 Kanał %1 blok %2 nie uzgodniono lub uzgodniono nieprawidłowe (min > max) zakresy kątowe osi obrotowych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zakres kątowy osi obrotowych jest nieobowiązujący. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61186 Kanał %1 blok %2 wektory osi obrotowej nie obowiązujące --> sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wektor osi obrotowej jest nieobowiązujący. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61187 Kanał %1 blok %2 szukanie bloku z obliczaniem na koniec bloku niedopuszczalne w przypadku SKRĘTU

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Wybrać szukanie bloku z obliczaniem konturu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61188 Kanał %1 blok %2 brak nazwy osi 1. oś obrotowa uzgodniona -> sprawdzić uruchomienie CYCLE800

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Dla 1. osi obrotowej nie podano nazwy osi. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61191 Kanał %1 blok %2 transformacja osi nie ustawiona

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE832

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: -

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61192 Kanał %1 blok %2 druga transformacja 5-osiowa nie ustawiona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE832
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61193 Kanał %1 blok %2 opcja kompresora nie ustawiona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE832
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61194 Kanał %1 blok %2 opcja interpolacji spline nie ustawiona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE832
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61200 Kanał %1 blok %2 zbyt wiele elementów w bloku obróbki

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61201 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowa kolejność w bloku obróbki

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Kolejność elementów w bloku obróbki jest nieobowiązująca. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE108, E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE, F_CP_CE, F_CP_DR, F_MANAGE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Posortować kolejność w bloku obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61202 Kanał %1 blok %2 brak cyklu technologii

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
W bloku obróbki nie zaprogramowano cyklu technologicznego. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE108, E_MANAGE, F_MANAGE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zaprogramować blok technologii.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61203 Kanał %1 blok %2 brak cyklu pozycji

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
W bloku obróbki nie zaprogramowano cyklu pozycji. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE108, E_MANAGE, F_MANAGE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zaprogramować blok pozycji.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61204 Kanał %1 blok %2 cykl technologii jest nieznany

Parametr4
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Podany cykl technologii w bloku obróbki jest nieznany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_MANAGE, F_MANAGE.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Skasować blok technologii i zaprogramować na nowo.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61205 Kanał %1 blok %2 cykl pozycji jest nieznany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Podany cykl pozycji w bloku obróbki jest nieznany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_MANAGE, F_MANAGE.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Skasować blok pozycji i zaprogramować na nowo.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61210 Kanał %1 blok %2 element poszukiwania bloku nie został znaleziony

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Element podany przy poszukiwaniu bloku nie istnieje. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_SEQ, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Powtórzyć szukanie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61211 Kanał %1 blok %2 brak odniesienia absolutnego

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61212 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy typ narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Narzędzie nie pasuje do obróbki. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE92, CYCLE951, E_DR, E_DR_PEC, E_DR_SIN, F_DR, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_GROOV, F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROUGH, F_ROU_Z, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wybrać nowe narzędzie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61213 Kanał %1 blok %2 promień okręgu jest za mały

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE77.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61214 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano skoku

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Nie wprowadzono skoku gwintu. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Zaprogramować skok.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61215 Kanał %1 blok %2 wymiar surowy nieprawidłowo zaprogramowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61216 Kanał %1 blok %2 posuw/ząb jest możliwy tylko dla narzędzi frezarskich

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Posuw na ząb jest możliwy tylko dla narzędzi frezarskich. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_TFS, F_TFS.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Alternatywnie nastawić inny rodzaj posuwu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61217 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano prędkość skrawania przy promieniu narzędzia 0

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Aby móc pracować z prędkością skrawania, musi być podany promień narzędzia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_TFS, E_DR_TAP, F_TFS, F_DR_TAP.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wprowadzić wartość prędkości skrawania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61217

Kanał %1 blok %2 zaprogramowano posuw/ząb ale liczba zębów wynosi zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W przypadku posuwu na ząb musi zostać podana liczba zębów. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	W menu "Lista narzędzi" wprowadzić liczbę zębów narzędzia frezarskiego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61222

Kanał %1 blok %2 dosuw w płaszczyźnie większy niż średnica narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Dosuw w płaszczyźnie nie może być większy niż średnica narzędzia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE79, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmniejszyć dosuw w płaszczyźnie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61223

Kanał %1 blok %2 droga dosunięcia za mała

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Droga dosunięcia nie może być mniejsza od zera. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_MI_CON, F_MI_CON.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzić większą wartość drogi dosuwu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61224

Kanał %1 blok %2 droga odsunięcia za mała

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Droga odsunięcia nie może być mniejsza od zera. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_MI_CON, F_MI_CON.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wprowadzić większą wartość drogi odsunięcia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61225

Kanał %1 blok %2 zestaw danych skrętu jest nieznany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Próbowano sięgnąć do nie zdefiniowanego zestawu danych skrętu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Wybrać inny zestaw danych skrętu albo zdefiniować nowy zestaw.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61226

Kanał %1 blok %2 nie można wymienić głowicy skrętnej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Parametr "Zmiana zestawu danych skrętu" jest nastawiony na "nie". Mimo to próbowano zmienić głowicę skrętną.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Parametr "Zmiana zestawu danych skrętu" na masce uruchomienia "Osie obrotowe" nastawić na "automatycznie" albo "ręcznie".
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61230

Kanał %1 blok %2 czujnik pomiarowy narzędzia średnica za mała

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Czujnik pomiarowy narzędzia nie jest prawidłowo wykalibrowany.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Kalibrować czujnik pomiarowy narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61231

Kanał %1 blok %2 program ShopMill %3 niemożliwy do wykonania, ponieważ nie został przetestowany przez ShopMill

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta %3 = nazwa programu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Zanim program ShopMill będzie mógł zostać wykonany, musi zostać przetestowany przez ShopMill. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_HEAD.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Program musi być najpierw symulowany w ShopMill albo załadowany do rodzaju obsługi "Maszyna Auto" w ShopMill.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61232

Kanał %1 blok %2 wprowadzenie do pozycji roboczej narzędzia z magazynu jest niemożliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Do głowicy obrotowej, do której narzędzia mogą być zakładane tylko ręcznie, wolno zakładać tylko narzędzia ręczne.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Założyć narzędzie ręczne do głowicy obrotowej albo parametr "Zmiana narzędzia" na masce uruchamiania "Osie obrotowe" nastawić na "automatycznie".
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61233

Kanał %1 blok %2: nieprawidłowo zdefiniowany skos gwintu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić geometrię gwintu
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61234

Kanał %1 blok %2 podprogram ShopMill niemożliwy do wykonania, ponieważ nie przetestowany w ShopMill

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zanim podprogram ShopMill będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany w ShopMill. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_HEAD.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podprogram musi być najpierw symulowany w ShopMill albo załadowany do rodzaju obsługi "Maszyna Auto" w ShopMill.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61235

Kanał %1 blok %2: program ShopTurn %3 niemożliwy do wykonania, ponieważ nie przetestowany w ShopTurn

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa programu

Wyjaśnienie
Zanim program ShopTurn będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany przez ShopTurn.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Najpierw symulować program w ShopTurn albo przejąć do rodzaju obsługi "Maszyna Auto" w ShopTurn.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61236

Kanał %1 blok %2: podprogram ShopTurn %3 niemożliwy do wykonania, ponieważ nie przetestowany przez ShopTurn.

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 = nazwa podprogramu

Wyjaśnienie
Zanim podprogram ShopTurn będzie mógł być zastosowany, musi zostać przetestowany przez ShopTurn.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Najpierw symulować podprogram w ShopTurn albo przejąć do rodzaju obsługi "Maszyna Auto" w ShopTurn.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61237

Kanał %1 blok %2: kierunek wycofania jest nieznany. Wycofać narzędzie ręcznie!

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
-

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Ręcznie wycofajcie narzędzie z obszaru wycofania zdefiniowanego w nagłówku programu i ponownie uruchomcie program.

Kontynuacja programu
Wewnętrznie

61238

Kanał %1 blok %2: kierunek obróbki jest nieznany!

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
-

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Proszę zwrócić się do właściwego oddziału firmy Siemens.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61239

Kanał %1 blok %2: punkt zmiany narzędzia leży w obszarze wycofania!

Wyjaśnienie	Punkt zmiany narzędzia musi leżeć na tyle daleko poza obszarem wycofania, by przy obracaniu rewolweru żadne narzędzie nie sięga do obszaru wycofania.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Podajcie inny punkt zmiany narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61240

Kanał %1 blok %2: nieprawidłowy rodzaj posuwu

Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić rodzaj posuwu.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61241

Kanał %1 blok %2: nie zdefiniowana płaszczyzna wycofania dla tego kierunku obróbki

Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zdefiniować dalsze płaszczyzny wycofania.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61242

Kanał %1 blok %2: nieprawidłowy kierunek obróbki

Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić zaprogramowane parametry.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61243

Kanał %1 blok %2: skorygować punkt zmiany narzędzia, wierzchołek narzędzia w obszarze wycofania!

Wyjaśnienie	Punkt zmiany narzędzia musi leżeć na tyle daleko poza obszarem wycofania, by przy obracaniu rewolweru żadne narzędzie nie sięga do obszaru wycofania.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc Podajcie inny punkt zmiany narzędzia.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61244 Kanał %1 blok %2: zmiana skoku gwintu prowadzi do gwintu niezdefiniowanego

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc Sprawdzić geometrię gwintu.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61246 Kanał %1 blok %2: odstęp bezpieczeństwa jest za mały

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc Powiększyć odstęp bezpieczeństwa.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

61247 Kanał %1 blok %2: promień półfabrykatu za mały

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Powiększyć promień półfabrykatu.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61248 Kanał %1 blok %2: dosuw za mały

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Powiększyć dosuw.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61249 Kanał %1 blok %2: za mała liczba krawędzi

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Powiększyć liczbę krawędzi.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61250 Kanał %1 blok %2: za mała rozwartość klucza / długość krawędzi

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Powiększyć rozwartość klucza / długość krawędzi.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61251 Kanał %1 blok %2: za duża rozwartość klucza / długość krawędzi

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zmniejszyć rozwartość klucza / długość krawędzi.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61252 Kanał %1 blok %2: fazka / zaokrąglenie za duże

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zmniejszyć fazkę/zaokrąglenie.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61253 Kanał %1 blok %2: nie zaprogramowano naddatku na obróbkę wykańczającą

Wyjaśnienie Nie wprowadzono naddatku na obróbkę wykańczającą.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zaprogramować naddatek.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61254 Kanał %1 blok %2: błąd przy ruchu do oporu twardego

Wyjaśnienie -

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Podać inną pozycję Z1 przy przechwytywaniu przez wrzeciono przeciwległe

Kontynuacja programu Wewnętrznie

61255 Kanał %1 blok %2: błąd przy obcinaniu: pęknięcie narzędzia?

Wyjaśnienie Nie można było dokonać całkowitego obcięcia.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić narzędzie

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61257

Kanał %1 blok %2 uruchomienie wrzeciona przeciwległego niekompletne

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Sprawdzić MD wyświetlania 9803, 9851, 9852, 9853 i 9854.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61258

Kanał %1 blok %2 parametr dla wrzeciona przeciwległego wyposażyć w wartość

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: -

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Na masce "Narzędzia ppz" a ">" a "Wrzeciona" podać parametry "ZL1", "ZL2" i "ZL3".

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61259

Kanał %1 blok %2 program zawiera nowe kroki obróbki z ShopMill %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 =
%4 = wersja ShopMill

Wyjaśnienie: Program został sporządzony przy pomocy nowszej wersji ShopMill niż posiadana.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Skasować krok obróbki wzgl. inaczej zaprogramować obróbkę.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61260

Kanał %1 blok %2 program zawiera nowe kroki obróbki z ShopTurn %4

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta
%3 =
%4 = wersja ShopMill

Wyjaśnienie: Program został sporządzony w nowszej wersji ShopMill niż posiadana.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skasować krok obróbki i ew. inaczej zaprogramować obróbkę.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61261 Kanał %1 blok %2 przesunięcie środków za duże

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przesunięcie środków przy wierceniu współśrodkowym jest większe niż dopuszczalne (patrz MD wyświetlania 9862).
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wprowadzić mniejsze przesunięcie środków.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61262 Kanał %1 blok %2 skok gwintu przy pomocy wybranego narzędzia niemożliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Skok gwintownika nie zgadza się z zaprogramowanym skokiem gwintu.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Użyć gwintownika o zaprogramowanym skoku.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61263 Kanał %1 blok %2 powiązane bloki programowe ShopMill w podprogramie na wzorze pozycji niedopuszczalne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jeżeli podprogram jest wywoływany z wzoru pozycji, sam podprogram nie może zawierać wzoru pozycji.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Inaczej zaprogramować obróbkę
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61264 Kanał %1 blok %2 powiązane bloki programowe ShopTurn w podprogramie na wzorze pozycji niedopuszczalne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Jeżeli podprogram jest wywoływany z wzoru pozycji, sam podprogram nie może zawierać wzoru pozycji.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Inaczej zaprogramować obróbkę
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61265

Kanał %1 blok %2 zbyt wiele ograniczeń, użyć cyklu obróbki wnęki

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy frezowaniu płaszczyzny mogą być ograniczone tylko 3 strony.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Użyć cyklu obróbki wnęki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61266

Kanał %1 blok %2 kierunek obróbki niedopuszczalny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy frezowaniu płaszczyzny ograniczenia i kierunek obróbki nie pasują do siebie.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wybrać inny kierunek obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61267

Kanał %1 blok %2 dosuw w płaszczyźnie za duży, pozostanie materiał w formie narożników

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy frezowaniu płaszczyzny dosuw w płaszczyźnie może wynosić maksymalnie 85%
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Wybrać mniejszy dosuw w płaszczyźnie, w przeciwnym przypadku pozostaną narożniki materiału.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61301

Kanał %1 blok %2 czujnik pomiarowy nie łączy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Droga pomiaru została całkowicie przebyta bez wygenerowania sygnału łączeniowego na wejściu pomiarowym ustalonym przez MD 9750 wzgl. MD 9751.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	• Sprawdzić przyłącze czujnika pomiarowego • Nastawić większą drogę pomiaru poprzez MD 9752, 9753, 9754, 9755 • Przy pomiarze krawędzi: pozycjonować bliżej krawędzi • W przypadku czopa / otworu pozycjonować w przybliżeniu na środku

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Sprawdzić wartość średnicy czopa / otworu

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61302 Kanał %1 blok %2 kolizja czujnika pomiarowego

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: W czasie pozycjonowania czujnika pomiarowego nastąpiła kolizja z przeszkodą.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić średnicę czopa (ew. za mała).
- Sprawdzić drogę pomiaru (ew. za duża)

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61303 Kanał %1 blok %2 przekroczony zakres ufności

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Wynik pomiaru w przypadku średnicy czopa/otworu znacznie odbiega od podanej wartości.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc:
- Sprawdzić promień wzgl. średnicę
- Sprawdzić miejsce pomiaru (np. niedokładności z powodu wiórów).

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

31306 Kanał %1 blok %2 przekroczona dopuszczalna różnica wymiarów

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie: -

Reakcje:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc:
- Sprawdzić wartość zadaną
- Zwiększyć parametr _TDIF

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

31307 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy wariant pomiaru

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie: -

Reakcje:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Parametr _MVAR ma niedopuszczalną wartość.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61308

Kanał %1 blok %2 sprawdzić drogę pomiaru 2a

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Do pomiaru jest generowana droga ruchu, której wielkość jest zadawana przez dane maszynowe, które opisują maksymalną drogę przed i po oczekiwanej pozycji łączenia (krawędź obrabianego przedmiotu) i muszą mieć wartość większą od zera.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Wpisać drogę pomiaru = 0.
- Sprawdzić MD 9752, 9753, 9754, 9755.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61309

Kanał %1 blok %2 sprawdzić typ czujnika pomiarowego

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Typ czujnika pomiarowego: czujnik trójwymiarowy nie jest aktywny

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Czujnik pomiarowy musi w menedżerze narzędzi mieć tym "czujnik trójwymiarowy".

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61310

Kanał %1 blok %2 jest aktywny współczynnik skali

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Współczynnik skali = skalowanie jest aktywne.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Wyłączenie aktywnego współczynnika skali w programie. Z aktywnym współczynnikiem skali pomiar jest niemożliwy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61311

Kanał %1 blok %2 numer D nie jest aktywny

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Nie jest wybrana korekcja narzędzia dla czujnika pomiarowego (przy pomiarze obrabianego przedmiotu) wzgl. korekcja aktywnego narzędzia (przy pomiarze narzędzia).

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Wybrać numer ostrza D narzędzia.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61316 Kanał %1 blok %2 punkt środkowy i promień nie dają się określić

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Ze zmierzonych punktów nie można obliczyć okręgu, ponieważ wszystkie zmierzone punkty leżą na jednej prostej.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmiana programu
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61332 Kanał %1 blok %2 zmienić pozycję wierzchołka narzędzia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Wierzchołek narzędzia znajduje się poniżej powierzchni czujnika pomiarowego (np. pierścienia nastawczego albo kostki).
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uplasować narzędzie powyżej powierzchni czujnika pomiarowego.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61336 Kanał %1 blok %2 brak osi geometrycznych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Osie geometryczne nie są skonfigurowane
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmienić dane maszynowe w MD 20060.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

61338 Kanał %1 blok %2 Prędkość pozycjonowania wynosi zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W przypadku niektórych wariantów pomiaru, np. pomiar czopa, oprócz właściwych dróg pomiaru są generowane również drogi pośrednie, które są przebywane z określonym posuwem.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nastawić odpowiedni posuw (posuw w płaszczyźnie / posuw dosuwu) poprzez MD 9757 wzgl. 9758.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61339 Kanał %1 blok %2 współczynnik korekcji prędkości przesuwu szybkiego < 0

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić parametr _SPEED[0] w GUD6

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61340 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy numer alarmu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Błąd wewnętrzny cykli pomiarowych

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61341 Kanał %1 blok %2 czujnik pomiarowy w aktywnej płaszczyźnie nie wykalibrowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Wykalibrować czujnik pomiarowy przed wywołaniem cyklu

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61342 Kanał %1 blok %2 wpis wersji oprogr. w GUD6 niewystarczający albo nieprawidłowy format

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- do wersji opr. cykli pomiarowych 6.2:_S[1] w GUD6 nie ma wartości lub ma wartość < 3
- od wersji opr. cykli pomiarowych 6.3: zaktualizować wersję oprogramowania NCK.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61343 Kanał %1 blok %2 do podanego identyfikatora narzędzia narzędzie nie istnieje

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić nazwę identyfikatora narzędzia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61344

Kanał %1 blok %2 jest wiele aktywnych narzędzi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Usunąć narzędzie z innego wrzeciona
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61345

Kanał %1 blok %2 sparametryzowany numer D (_KNUM) jest za duży

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmniejszyć numery D w _KNUM, sprawdzić oprogramowanie albo MD płaskie numery D.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61346

Kanał %1 blok %2 odstęp punkt początkowy punkt pomiarowy_SETV[0] i _SETV[1]<=0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle:: CYCLE961
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Parametry _SETV[0] albo _SETV[1] są bez wartości albo mniejsze od 0
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61347

Kanał %1 blok %2 kąt 1. krawędź - 2. krawędź wynosi 0

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE961
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Parametr _INCA wynosi 0
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61349

Kanał %1 blok %2 odstęp górna krawędź czujnika - pozycja pomiarowa przy pomiarze promienia narzędzia wynosi 0

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971
Parametr _TP[x,9] Odstęp między górną krawędzią czujnika do pomiaru narzędzia i dolną krawędzią wynosi 0; ma znaczenie przy pomiarze w promieniu.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61350

Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano w _MFS posuwu, prędkości obrotowej przy pomiarze narzędzia z obracającym się wrzecionem

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971
Nie podano posuwu pomiarowego i/albo prędkości obrotowej wrzeciona przy pomiarze narzędzia z obracającym się wrzecionem w zmiennej GUD _MFS[2].

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61351

Kanał %1 blok %2 długość albo promień narzędzia wynosi 0

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971.
Dla aktywnego narzędzia długość albo promień wynosi zero.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61352

Kanał %1 blok %2 ścieżka dla pliku protokołowania niedozwolona

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106.
Podanie ścieżki dla pliku protokołowania jest błędne.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61353

Kanał %1 blok %2 nie znaleziono ścieżki do pliku protokołowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106. Podany katalog nie istnieje albo podano błędną ścieżkę.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61354

Kanał %1 blok %2 nie znaleziono pliku protokołowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106. Nie podano nazwy pliku protokołowania.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61355

Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy typ pliku protokołowania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106. Rozszerzenie nazwy pliku protokołowania jest błędne.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61356

Kanał %1 blok %2 plik protokołowania jest używany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106. Plik protokołowania jest już używany przez program NC
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61357 Kanał %1 blok %2 brak wolnych zasobów

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106.
Brak wystarczającej pamięci NC.

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Skasować pliki

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61358 Kanał %1 blok %2 błąd przy protokołowaniu

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106.
Błąd wewnętrzny.

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zatelefonować do Hotline!

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61359 Kanał %1 blok %2 dalej z RESET

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE106.
Błąd wewnętrzny

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zatelefonować do Hotline!

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61360 Kanał %1 blok %2 zlecenie protokołowania nie zdefiniowane - dalej z RESET

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie Cykl CYCLE106 został wywołany z nieprawidłowym parametrem.

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61361 Kanał %1 blok %2 zmienna nie może zostać zaprotokołowana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105. Wartość podana w _PROTVAL[] nie może zostać zaprotokołowana.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61362 Kanał %1 blok %2 liczba wartości jest za duża

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE118. 4. parametr dla CYCLE118 jest większy niż 10.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61363 Kanał %1 blok %2 max liczba wierszy wartości przekroczona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmniejszyć liczbę wierszy
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61364 Kanał %1 blok %2 max liczba wierszy wartości przekroczona

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE998 Parametr _ID jest <=0.
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61365

Kanał %1 blok %2 sprawdzić posuw po okręgu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE979
Parametr _RF jest <=0.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61366

Kanał %1 blok %2 w _CM[5] nie zadano kierunku obrotu przy pomiarze narzędzia z obracającym się wrzecionem

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971
Dopuszczalne wartości dla pola danych _CM[5] w module GUD6 wynoszą 3 (odpowiada M3) wzgl. 4 (odpowiada M4).

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61367

Kanał %1 blok %2 punkty P1 i P2 wzgl. P3 i P4 są identyczne

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE961

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów _SETV[0...7]

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61368

Kanał %1 blok %2 proste określone przez P1 i P2 wzgl. P3 i P4 nie mają punktu przecięcia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE961

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zadać różne pozycje dla odpowiednich punktów _SETV[0...7]

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61369

Kanał %1 blok %2 położenie narożnika nie daje się jednoznacznie określić, sprawdzić parametr _SETV[0..7]

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE961
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	P1 i P2 wzgl. P3 i P4 tak zdefiniować, by punkt przecięcia prostych przechodzących przez te punkty leżał poza odcinkami utworzonymi przez P1 i P2 wzgl. P3 i P4.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61370

Kanał %1 blok %2 _PROTVAL[0]-_PROTVAL[5] nie zawierają wpisów

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	_PROTVAL[0...5] wyposażyć w wartości.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61371

Kanał %1 blok %2 protokół z szerokości kolumn i liczba kolumn przekracza 200 znaków na wiersz

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmniejszyć szerokość wzgl. liczbę kolumn
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61372

Kanał %1 blok %2 wybrany wariant pomiaru wymaga wrzeciona zdatnego do SPOS

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zmienić wariant pomiaru albo sprawdzić wyposażenie maszyny
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61373 Kanał %1 blok %2 czujnik mono wymaga wrzeciona zdatnego do SPOS

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić wyposażenie maszyny

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61401 Kanał %1 blok %2 czujnik pomiarowy nie przełącza, ograniczenie drogi ruchu przez programowe położenie krańcowe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE961, CYCLE971, CYCLE976, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE998
Pozycja zadana po stronie wartości zadanej nie może zostać uzyskana z powodu programowego położenia krańcowego.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61402 Kanał %1 blok %2 kolizja czujnika pomiarowego, ograniczenie drogi ruchu przez programowe położenie krańcowe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE977
W przypadkach wariantów pomiaru środnik/wałek droga do pozycji w płaszczyźnie została ograniczona przez programowe położenie krańcowe. Przy następnym dosuwie w osi dosuwu nastąpiło przełączenie czujnika pomiarowego.

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61403 Kanał %1 blok %2 wewnętrzny błąd cyklu przy obliczaniu frame

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Zatelefonować do Hotline SIEMENS

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61404 Kanał %1 blok %2 wewnętrzny błąd cyklu przy korekcji narzędzia

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie -

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Sprawdzić dane zależne narzędzia

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61405 Kanał %1 blok %2 otoczenie narzędzia w _TENV nie istnieje

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie -

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Skorygować nazwę albo utworzyć to otoczenie

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61406 Kanał %1 blok %2 sprawdzić DL_NUMMER w _DLNUM

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie -

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61407 Kanał %1 blok %2 sprawdzić 6. cyfrę i wyżej w _KNUM

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie 6. miejsce w _KNUM zawiera nieobowiązujące wartości

Reakcje - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61408 Kanał %1 blok %2 brak korekcji sumarycznej

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie -

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nastawić MD 18080, bit 8=1
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61409

Kanał %1 blok %2 brak korekcji ustawiania

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nastawić MD 18112, bit 4=1
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61410

Kanał %1 blok %2 brak opcji albo wielkości korekcji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wielkość do skorygowania wymaga opcji albo zwiększenia wartości MD.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61411

Kanał %1 blok %2 obliczenie frame niemożliwe, sprawdzić wartości

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE997, CYCLE119
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić wartości zadane, rzeczywiste
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61412

Kanał %1 blok %2 brak bazowego frame kanału

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE997, CYCLE119
Reakcje	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nastawić MD 28081>0, $P_CHBFRMASK>0
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61413

Kanał %1 blok %2 sprawdzić wartość zadaną średnicy kulki, _SETVAL <=0

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE997

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić wartość zadaną średnicy kulki

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61414

Kanał %1 blok %2 zniekształcenie trójkąta ponad limit

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE997, CYCLE119

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Sprawdzić wartości zadane, rzeczywiste

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61415

Kanał %1 blok %2 sprawdzić czujnik pomiarowy / płaszczyznę obróbki

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Dla płaszczyzny obróbki zastosować dopuszczalny czujnik pomiarowy (_TP[x,8], _TPW[x,8]) albo zmienić płaszczyznę obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61416

Kanał %1 blok %2 "dopasować wielkość tablicy _TP[ ]/_CVAL[0]!" albo "dopasować wielkość tablicy _WP[ ]/_CVAL[1]!" albo "dopasować wielkość tablicy _TWP[ ]/_CVAL[3]! Sprawdzić czujnik pomiarowy / płaszczyznę obróbki

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie
-

Reakcje
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Dopasować wpis _CVAL do liczby istniejących tablic danych czujników pomiarowych albo elementów kalibracyjnych

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61601 Kanał %1 blok %2 za mała średnica części gotowej

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowano średnicę części gotowej. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE94, CYCLE96.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61602 Kanał %1 blok %2 szerokość narzędzia nieprawidłowo zdefiniowana

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Nóż do toczenia rowków jest większy niż zaprogramowana szerokość wytoczenia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE93.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61603 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowo zdefiniowany kształt wytoczenia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaokrąglenia/fazki na dnie wytoczenia nie pasują do jego szerokości. Wytoczenie poprzeczne na elemencie konturu przebiegającym równolegle do osi podłużnej jest niemożliwe. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE93.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61604 Kanał %1 blok %2 aktywne narzędzie narusza zaprogramowany kontur

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Naruszenie konturu w elementach podcięć uwarunkowane przez kąt przyłożenia zastosowanego narzędzia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE95.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: Użyć innego narzędzia wzgl. sprawdzić program konturu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61605 Kanał %1 blok %2 kontur nieprawidłowo zaprogramowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Rozpoznany niedopuszczalny element podcięcia. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE95.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera..
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61606 Kanał %1 blok %2 błąd przy przygotowaniu konturu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy przygotowywaniu konturu został znaleziony błąd, alarm ten pozostaje zawsze w związku z alarmem NCK 10930...10934, 15800 albo 15810. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE95.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61607 Kanał %1 blok %2 punkt startowy nieprawidłowo zaprogramowany

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Punkt startowy osiągnięty przed wywołaniem cyklu nie leży poza prostokątem opisanym przez program konturu. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE95
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61608 Kanał %1 blok %2 zaprogramowano nieprawidłowe położenie ostrza

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE94, CYCLE96.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Musi zostać zaprogramowane położenie ostrza 1...4, pasujące do kształtu podcięcia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61609 Kanał %1 blok %2 kształt nieprawidłowo zdefiniowany

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE94, CYCLE96.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Sprawdzić parametr kształtu podcięcia.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61610 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano głębokości dosuwu

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE96.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61611 Kanał %1 blok %2 nie znaleziono punktu przecięcia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Nie można było obliczyć punktu przecięcia z konturem. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE95.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
Sprawdzić zaprogramowanie konturu albo głębokość dosuwu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61612 Kanał %1 blok %2 nacinanie gwintu jest niemożliwe

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE97, CYCLE98.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc
-

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61613 Kanał %1 blok %2 położenie podcięcia nieprawidłowo zdefiniowane

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE94, CYCLE96.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić wartość w parametrze _VARI.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61800 Kanał %1 blok %2: brak zewn. systemu CNC

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie jest nastawiona dana maszynowa dla języka zewnętrznego MD18800: $MN_MM_EXTERN_LANGUAGE wzgl. bit opcji 19800 $ON_EXTERN_LANGUAGE.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

61801 Kanał %1 blok %2: wybrany nieprawidłowy G-Code

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W wywołaniu programu CYCLE300<wartość> została dla wprowadzonego systemu CNC zaprogramowana niedopuszczalna wartość liczbowa albo w danej nastawczej cykli została podana nieprawidłowa wartość dla systemu G-Code.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

61802 Kanał %1 blok %2: nieprawidłowy typ osi

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana oś jest przyporządkowana do wrzeciona.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

61803 Kanał %1 blok %2 zaprogramowana oś nie istnieje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana oś nie istnieje w systemie. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE83, CYCLE84, CYCLE840.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: Sprawdzić parametr _AXN.
Sprawdzić MD20050-20080.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61804 Kanał %1 blok %2: zaprogramowana pozycja przekracza punkt odniesienia

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana pozycja pośrednia albo pozycja aktualna znajduje się za punktem odniesienia.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

61805 Kanał %1 blok %2: wartość zaprogramowana absolutnie i przyrostowo

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Zaprogramowana pozycja pośrednia jest zaprogramowana zarówno absolutnie jak i przyrostowo.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

61806 Kanał %1 blok %2: nieprawidłowe przyporządkowanie osi

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Kolejność przyporządkowania osi jest nieprawidłowa.

Reakcja:
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie.

61807 Kanał %1 blok %2 zaprogramowany nieprawidłowy kierunek wrzeciona (aktywny)

Parametry: %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie: Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE840.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	Sprawdzić parametry SDR i SDAC.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

61808 Kanał %1 blok %2: brak całkowitej lub pojedynczej głębokości wiercenia

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W bloku G8x brakuje całkowitej głębokości wiercenia Z lub pojedynczej głębokości wiercenia Q (pierwsze wywołanie cyklu).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

61809 Kanał %1 blok %2: pozycja wiercenia jest niedopuszczalna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

61810 Kanał %1 blok %2: ISO-G-Code jest niemożliwy

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną nazwę osi ISO.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

61811 Kanał %1 blok %2: nazwa osi ISO niedopuszczalna

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną wartość liczbową.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie interpretera.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61812 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowe zdefiniowanie wartości w zewnętrznym wywołaniu cyklu

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie W bloku wywołania zaprogramowano niedopuszczalną wartość liczbową.

Reakcja - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

61813 Kanał %1 blok %2: wartość GUD nieprawidłowo zdefiniowana

Wyjaśnienie W danych nastawczych cykli wprowadzono niedopuszczalną wartość liczbową.

Reakcja --

Pomoc

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

61814 Kanał %1 blok %2: współrzędne biegunowe z cyklem są niemożliwe

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie -

Reakcja - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

61815 Kanał %1 blok %2: G40 nieaktywne

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Przed wywołaniem cyklu G40 było nieaktywne.

Reakcja - Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

61816 Kanał %1 blok %2: osie nie w punkcie odniesienia

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

61817 Kanał %1 blok %2: współrzędne osi w ramach obszaru ochrony

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

61818 Kanał %1 blok %2: wartości graniczne zakresy osi są równe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

62000 Kanał %1 blok %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62100 Kanał %1 blok %2 cykl wiercenia nie jest aktywny

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przed wywołaniem cyklu wiercenia żaden cykl wiercenia nie został modalnie wywołany. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: HOLES1, HOLES2
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62101 Kanał %1 blok %2 nieprawidłowy kierunek frezowania - jest wytwarzane G3

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Zaprogramowana ruch współbieżny albo przeciwbieżny. Przy wywołaniu cyklu wrzeciono jednak nie obracało się.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić, czy wrzeciono obraca się.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62103 Kanał %1 blok %2 nie zaprogramowano naddatku na obróbkę wykańczającą

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta Wyjaśnienie
Wyjaśnienie	Nie zaprogramowano naddatku na obróbkę wykańczającą, chociaż przy tej obróbce naddatek jest konieczny.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaprogramować naddatek.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62105

Kanał %1 blok %2 liczba kolumn albo wierszy wynosi zero

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE801
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62180

Kanał %1 blok %2 nie przyporządkowano nazwy do zestawu danych skrętu, chociaż dana maszynowa $MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER > 1

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62181

Kanał %1 blok %2 wersja oprogramowania NCK jest niewystarczająca (brak funkcji TOOLCARRIER)

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62182

Kanał %1 blok %2 głowicę skrętną wprowadzić do pozycji roboczej

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Nie jest aktywna żadna głowica skrętna. Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: E_TCARR, F_TCARR.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wezwanie do wprowadzenia głowicy skrętnej do pozycji roboczej.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62183

Kanał %1 blok %2 tryb odsunięcia GUD7_TC_FR poza zakresem wartości 0...2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

62184 Kanał %1 blok %2 z aktualnymi wprowadzonymi wartościami kątowymi rozwiązanie jest niemożliwe

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62185 Kanał %1 blok %2 nie uzgodniono ograniczeń krańcowych osi obrotowych

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujący cykl: CYCLE800
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62186 Kanał %1 blok %2 wektory osi obrotu są nie obowiązujące

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić uruchomienie cyklu skrętu CYCLE800.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62187 Kanał %1 blok %2 nazwa zestawu danych skrętu jest nieznana

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE800.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

62200 Kanał %1 blok %2: uruchomić wrzeciono

Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Przed wykonywaniem gwintu uruchomić wrzeciono narzędziowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62201 Kanał %1 blok %2 programowane przesunięcie w dodatnim kierunku Z jest niedopuszczalne

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	ShopTurn nie dopuszcza przesunięcia punktu zerowego w dodatnim kierunku Z przez transformację współrzędnych
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Programować przesunięcie punktu zerowego w dodatnim kierunku Z nie przez transformację współrzędnych (menu Program-Różne-Transformacje-Przesunięcie), lecz przez przesunięcie punktu zerowego (G54, ...).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62303

Kanał %1 blok %2 przekroczony zakres ufności

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić wartość zadaną Powiększyć parametr _TSA
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62304

Kanał %1 blok %2 naddatek

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Różnica wielkość rzeczywista-zadana jest większa niż górna granica tolerancji (parametr _TUL).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62305

Kanał %1 blok %2 naddatek na obróbkę otworu

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Różnica wartości rzeczywistej-zadanej jest mniejsza niż granica tolerancji (parametr _TLL).
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62306

Kanał %1 blok %2 przekroczona dopuszczalna różnica wymiarów

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Różnica wartości rzeczywistej-zadanej jest większa niż parametr tolerancji _TDIF, dane narzędzia nie są korygowane.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62307 Kanał %1 blok %2 przekroczona max liczba znaków na wiersz

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105 Liczba znaków na wiersz niewystarczająca.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zwiększyć wartość w _PROTFILE[1]
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62308 Kanał %1 blok %2 zmienna szerokość kolumn niemożliwa

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105. Nie mogą być generowane zmienne szerokości kolumn, gdyż nie ma nagłówka. Praca odbywa się ze stałą szerokością nagłówka 12 znaków.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uzupełnić nagłówek w _PROTVAL[0]
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62309 Kanał %1 blok %2 szerokość kolumny niewystarczająca

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105 Wartość do zaprotokołowania jest większa niż szerokość kolumny.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Dopasować _PROTFORM[5] albo przy zmiennej szerokości kolumn zmienić nagłówek.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62310 Kanał %1 blok %2 max liczba znaków na wiersz zostaje ograniczona do 200 znaków na wiersz

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta numer kanału
Wyjaśnienie	Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105 Max liczba znaków na wiersz została ograniczona do 200.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

62311 Kanał %1 blok %2 max liczba znaków na wiersz _PROTFORM[1] zostaje dopasowana

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta numer kanału

Wyjaśnienie Alarm jest wyzwalany przez następujące cykle: CYCLE105
Max liczba znaków na wiersz _PROTFORM[1] została dopasowana.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

63000 Kanał %1 blok %2

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie -

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc -

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

65000 Kanał %1 blok %2

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli użytkownika znajdują się w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc Patrz opis cykli użytkownika.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

66000 Kanał %1 blok %2

Parametry %1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli użytkownika znajdują się w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.

Pomoc Patrz opis cykli użytkownika.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

67000

Kanał %1 blok %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli użytkownika znajdują się w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Patrz opis cykli użytkownika.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

68000

Kanał %1 blok %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli użytkownika znajdują się w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.
-Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Patrz opis cykli użytkownika.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

69000

Kanał %1 blok %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku, etykieta

Wyjaśnienie
Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli użytkownika znajdują się w instrukcji programowania wydanej przez producenta maszyny.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie interpretera.
-Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Patrz opis cykli użytkownika.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70000

Alarm cykli kompilacyjnych

Wyjaśnienie
Literatura: aktualny tekst alarmu, opis błędu i pomoc dla alarmów cykli kompilowanych znajdują się w opisie i instrukcji projektowania cykli kompilacyjnych.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Patrz opis cykli kompilacyjnych.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania albo NC-START.

70001

DTRA: YF jest większe niż odstęp C1 C2

Wyjaśnienie
W rodzaju pracy JOG następuje ruch w osi Yf. Wartość osi Yf jest większa niż odstęp C1 - Cy.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Wykonać w JOG ruch w osi Yf w przeciwnym kierunku

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70002 DTRA: Yf zaprogramowano większe niż odstęp C1 C2

Wyjaśnienie: W programie obróbki jest w osi Yf zaprogramowana pozycja większa niż odstęp C1 - Cy

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją.

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70003 DTRA: YF jest większe niż efektywna długość ramienia

Wyjaśnienie: W rodzaju pracy JOG następuje ruch w osi Yf. Wartość w osi Yf jest większa niż suma długości ramienia i aktualnej długość narzędzia w kierunku Z.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Wykonać w JOG ruch w osi Yf w przeciwnym kierunku

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

70004 DTRA: Yf zaprogramowano większe niż efektywna długość ramienia

Wyjaśnienie: W programie obróbki zaprogramowano w osi Yf pozycję większą niż efektywna długość ramienia

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Lokalna reakcja na alarm.
- Blok korekcyjny z reorganizacją

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70005 DTRA: efektywna długość ramienia wynosi 0

Wyjaśnienie: W programie obróbki zaprogramowano efektywne długości ramion równe zero

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

70006 DTRA: efektywna długość ramienia wynosi 0

Wyjaśnienie	W programie obróbki zaprogramowano efektywne długości ramion równe zero
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Lokalna reakcja na alarm. - Blok korekcyjny z reorganizacją
Pomoc	Skorygować program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70010 Kanał %1 blok %2 nieosiągalny punkt przy wyborze

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku
Objaśnienie	Osie maszyny są przy transformacji tak ustawione, że pręty przegubu nie sięgają do platformy. Nie może to się nigdy zdarzyć przy prawidłowo uruchomionej maszynie. Jeżeli przy uruchamianiu przeguby nie są jeszcze połączone z platformą, wówczas alarm ten sygnalizuje niedopuszczalne położenie osi maszyny.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować dane maszynowe albo dosunąć do innej pozycji wyboru.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70011 Kanał %1 blok %2 nieosiągalny punkt

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku
Objaśnienie	Podany blok zawiera pozycję poza możliwą przestrzenią roboczą obrabiarki.
Reakcje	- Lokalna reakcja na alarm - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70012 Kanał %1 nieosiągalny punkt

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Cykliczna transformacja wsteczna w interpolatorze albo transformacja do przodu, np. po RESET nie powiodła się. Przyczyną mogą być ekstremalne naprężenia w mechanice w aktualnym punkcie.
Reakcje	- Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Cofnąć wybór transformacji i usunąć naprężenia w mechanice.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

70013 Kanał %1 blok %2 oś %3 uzyskuje kąt %4 na platformie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = numer przegubu (1-3) %4 = - = następuje spadek poniżej wartości w MD 62127, + = wartość MD 62127 jest przekraczana

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Podany blok zawiera pozycję, w której kąty graniczne na prowadnicach liniowych są przekraczane, patrz MD 62128 i 62129.
Reakcja	- Lokalna reakcja alarmowa - Są nastawiane sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować blok programu obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70014

Kanał %1 blok %2 oś %3 uzyskuje kąt %4 na napędzie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku %3 = numer przegubu (1-3) %4 = - = następuje spadek poniżej wartości w MD 62128, + = wartość MD 62128 jest przekraczana
Wyjaśnienie	Podany blok zawiera pozycję, w której kąty graniczne na prowadnicach liniowych są przekraczane, patrz MD 62128 i 62129
Reakcja	- Lokalna reakcja na alarm - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować blok programu obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

70015

Kanał %1 oś %2 uzyskuje kąt %3 na platformie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer przegubu (1-3) %3 = - = następuje spadek poniżej wartości w MD 62126, + = wartość MD 62127 jest przekraczana
Wyjaśnienie	Cykliczny nadzór kąta Cardana na platformie stwierdza naruszenie. Osie maszyny są hamowane z największym przyspieszeniem. Następuje przy tym odejście od zadanego konturu. %3 podaje odnośną wartość graniczną. - : nastąpiło zejście poniżej MD 62126 + : nastąpiło przekroczenie MD 62127
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale - wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Wybrać inny kierunek ruchu
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70016

Kanał %1 oś %2 uzyskuje kąt %3 na napędzie

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer przegubu (1-3) %3 = - = następuje spadek poniżej wartości w MD 62128, + = wartość MD 62129 jest przekraczana
Wyjaśnienie	Cykliczny nadzór kąta między prętem i przynależną prowadnicą liniową stwierdza naruszenie. Osie maszyny są hamowane z największym przyspieszeniem. Następuje przy tym odejście od zadanego konturu. %3 podaje odnośną wartość graniczną. - : nastąpiło zejście poniżej MD 62128 + : nastąpiło przekroczenie MD 62129
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Wybrać inny kierunek ruchu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

70017 Kanał %1 transformacja OEM: błędna konfiguracja MD, nr błędu: %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu
Objaśnienie	W danych maszynowych transformacji OEM został przy rozruchu rozpoznany następujący błąd: Nr błędu = 3 Nie zdefiniowano osi kanału. W MD 20070 musi być wpisana przynajmniej 1 oś kanału. Nr błędu = 6 Problem z pamięcią przy tworzeniu danych maszynowych cykli kompilacyjnych, wymagana korekta MD 18238 (od w. opr. 6) Nr błędu = 10 Jeden z wektorów kierunkowych w MD 62113-5 jest zbyt krótki. Nr błędu = 12 Długość pręta Li w MD 62120-2 wynosi zero.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować dane maszynowe
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75000 CLC: nieprawidłowa konfiguracja MD, nr błędu: %2

Wyjaśnienie	W danych maszynowych regulacji odstępu rozpoznano przy rozruchu następujący błąd: Nr błędu=-1: Punkty oparcia jednej z dwóch charakterystyk czujnika przebiegają nie ściśle monotonicznie rosnąco albo spadająco. Nr błędu=-2: Jedna z dwóch charakterystyk czujnika zawiera mniej niż 2 obowiązujące punkty oparcia. Nr błędu=-3: Jedna z dwóch charakterystyk czujnika zawiera więcej niż 5 punktów oparcia z prędkością ujemną wzgl. więcej niż 5 punktów oparcia z prędkością dodatnią. Nr błędu=-4: Nastawione w MD $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT wejście cyfrowe dla nadzoru na kolizję czujnika nie jest uaktywnione na sterowaniu (10350 $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS) Nr błędu=-5: Do funkcji specjalnej "Odsunięcie szybkie w regulatorze położenia" nie zostało przyporządkowane poprzez MD $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT szybkie wejście. Nr błędu=-6: Oś wybrana w MD $MC_CLC_AXNO dla regulacji odstępu nie jest aktywna w kanale. Nr błędu=-7: Wybrana w MD $MC_CLC_AXNO dla regulacji odstępu transformacja 5-osiowa (24100 $MC_TRAFO_TYPE_x) nie jest skonfigurowana w kanale. Nr błędu=-8: Więcej niż jedna z osi uczestniczących w regulacji odstępu jest osią prowadzącą zespołu Gantry 37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE Nr błędu=-9: Jedna z osi uczestniczących w regulacji odstępu jest osią holowaną zespołu Gantry 37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE Nr błędu=-10: Wersje eksportowe pozwalają na uaktywnienie osiowej regulacji odstępu tylko wtedy, gdy są skonfigurowane mniej niż cztery równocześnie interpolujące osie.
Reakcja	- - Brak gotowości grupy rodzajów pracy - - Brak gotowości kanału - - Blokada startu NC w tym kanale - - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować odnośne dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

75005 Kanał %1 blok %2: ogólny błąd programowania

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Polecenie włączenia/wyłączenia odstępu regulacji „CLC(...)" akceptuje jako parametr wywołania tylko wartości 2,1,0, i -1. Alarm powiadamia o błędnych parametrach lub ich braku. Rozkaz włączania CLC(2) z nadzorem sygnału kolizji czujnika jest akceptowany tylko wtedy, gdy w MD $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT skonfigurowano obowiązujące cyfrowe wejście dla sygnału nadzoru.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Ew. skonfigurować poprzez MD wejście cyfrowe dla potrzeb reakcji na kolizję.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75010 Kanał %1 blok %2 CLC_LIM wartość większa od granicznej MD

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Zaprogramowane ograniczenie w CLC_LIM(...,...) dla przestawienia pozycji przy regulacji odstępu jest większe od wartości w przynależnej danej maszynowej $MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT[1] wzgl. $MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT[1]

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Powiększyć wartość ograniczenia w odpowiedniej danej maszynowej.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75015 Kanał %1 blok %2 CLC(0) przy aktywnej korekcji promienia narzędzia

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
Trójwymiarową regulację odstępu wyłączono poleceniem CLC(0), gdy aktywna była korekcja promienia narzędzia (G41/G42). Ponieważ CLC(0) opróżnia wewnętrzny bufor bloków a aktualne przestawienie pozycji przy regulacji odstępu przejmuje do interpretera jako „skok konturu", korekcja promienia narzędzia musi być w tym momencie wyłączona.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki. Aktywne G41/G42 wyłączyć przed CLC(0) lub nie wyłączać regulacji odstępu , ale czasowo ją "zamrozić" (CLC_GAIN=0.0) lub poprzez CLC(-1) wykonać mechaniczne przestawienie pozycji .

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75016 Kanał %1 blok %2 CLC : zmieniono zorientowanie przy TRAFOOF

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie
1. Regulacja odstępu dwuwymiarowa/trójwymiarowa została włączona przed transformacją. Jako kierunku regulacji stosowano kierunek narzędzia zgodnie z G17/G18/G19. Włączenie transformacji z położeniami osi obrotowych, które ustalają inną orientację narzędzia, warunkuje skok orientacji i jest dlatego odrzucane.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	2. Transformacja została czasowo wyłączona (TRAFOOF) przy aktywnej regulacji odstępu. Orientacja narzędzia przy ponownym włączeniu nie może się różnić od orientacji przy wyłączeniu, tzn. przy wyłączonej transformacji nie wolno jest wykonywać ruchów w osiach.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Skorygować program obróbki. Regulację odstępu dopiero wtedy włączyć, kiedy jest już aktywna transformacja, względnie przestrzegać wymaganych warunków orientacji.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75020

Kanał %1 CLC : przestawienie pozycji na dolnej granicy %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = wartość graniczna
Wyjaśnienie	Przestawienie pozycji na podstawie nałożonego ruchu osiągnęło ograniczenie ustawione w MD $MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT lub zaprogramowane w CLC_LIM(..,...). W zależności od ustawienia w bicie 0 w MD $MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK obowiązuje następujące kryterium kasowania: Bit 0 = 0: przycisk Cancel Bit 0 = 1: przycisk Reset
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić położenie i kształt obrabianego przedmiotu. Ewent. zaprogramować rozszerzone ograniczenia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem NC-Start.

75021

Kanał %1 CLC : przestawienie pozycji na górnej granicy %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = wartość graniczna
Wyjaśnienie	Przestawienie pozycji na podstawie nałożonego ruchu osiągnęło ograniczenie ustawione w MD $MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT lub zaprogramowane w CLC_LIM(..,...). W zależności od ustawienia w bicie 1 w MD $MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK obowiązuje następujące kryterium kasowania: Bit 1 = 0: przycisk Cancel Bit 1 = 1: Reset
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Sprawdzić położenie i kształt obrabianego przedmiotu. Ew. zaprogramować rozszerzone ograniczenia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

75025

Kanał %1 CLC zatrzymane gdyż dotknięta jest powierzchnia czujnika

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Nadzór czujnika na kolizję sygnalizuje stan ”czujnik dotknięty”.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Zostaje uruchomiony ruch wycofania do górnego ograniczenia przestawienia pozycji ($MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT). Są w tym celu używane rezerwy prędkości i przyspieszenia maksymalnie dostępne w kierunku regulacji. Nastawienie override posuwu nie działa dla tego ruchu wycofania. Równocześnie zostaje zatrzymany ruch po torze.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Program obróbki można kontynuować przez naciśnięcie przycisku NC-Start. Nałożony ruch powraca później na regulowany odstęp.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC - START.

75050 Kanał %1 błędna konfiguracja MD, błąd nr %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer błędu

Wyjaśnienie
Błędna konfiguracja w MD :$MA_CC_MASTER_AXIS.
Nr błędu=2: ta oś podana w komunikacie alarmowym albo oś CC_Master jest wrzecionem
Nr błędu=4: sprzęgnięcie pomiędzy osią liniową i obrotową jest niedozwolone
Nr błędu=8: sprzęgniętych osi nie wolno zamieniać między kanałami

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Sprawdzić dane maszynowe

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75051 Kanał %1 CC_COPON CC_COPOFF nr błędu %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer błędu

Wyjaśnienie
Nr błędu = 1: zaprogramowano nieprawidłowy argument
Nr błędu = 10: w CC_COPON(,identyfikator osi) zaprogramowano oś, dla której nie jest zdefiniowane sprzężenie.
Nr błędu = 20: zaprogramowano zbyt dużą liczbę argumentów
Nr błędu = 100: błąd wewnętrzny
Nr błędu = 200: błąd wewnętrzny

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skorygować program obróbki.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75060 Kanał %1 Przekroczone okno tolerancji osi %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = numer osi

Wyjaśnienie
Różnica wartości pozycji między podaną w komunikacie alarmowym osią CC_slave a jej osią CC_master jest poza zakresem zaprojektowanego okna tolerancji.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Sprawdzić zaprojektowane okno tolerancji.
Porównać ustawienia dynamiki w osiach , których to dotyczy
Sprawdzić mechanikę osi.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

75061 Kanał %1 zmiana danej maszynowej przy aktywnym sprzężeniu oś %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Dana maszynowa MD 63000: CC_MASTER_AXIS została zmieniona przy aktywnym sprzężeniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Ustawić poprzednią wartość w danej maszynowej, wyłączyć sprzężenie i następnie wpisać nową wartość.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75062 Kanał %1 sprzęgane osie nie są zatrzymane oś %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer osi
Wyjaśnienie	Przy włączeniu sprzężenia oś CC_Master lub CC_Slave nie była zatrzymana
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	W przypadku osi uczestniczących w tworzeniu konturu zadać G601 wzgl. wpisać zatrzymanie przebiegu (STOPRE) przed sprzężeniem przy pomocy CC_COPON
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75070 Kanał %1 błędne dane maszynowe dla ochrony przed kolizją oś %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Błędnie dane maszynowe dla ochrony przed kolizją
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Korygować daną maszynową. Obydwie osie muszą być albo obrotowe albo liniowe!
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75071 Kanał %1 nadzór na kolizję %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa osi
Wyjaśnienie	Zadziałał nadzór na kolizję.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	W pracy ręcznej odsunąć oś z niebezpiecznego obszaru.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75090 Oś %1 zatrzymana z zewnętrznego systemu nadzoru procesu

Parametry	%1 = numer osi
Wyjaśnienie	Zewnętrzny system nadzoru procesu zatrzymał oś, ponieważ należy oczekiwać uszkodzenia narzędzia albo już ono nastąpiło.
Reakcja	- NC przełącza na nadążanie - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Ewentualnie należy zmienić aktualne narzędzie.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75200

RCTR: nieprawidłowa konfiguracja MD, kanał %1, błąd w MD: %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa danej maszynowej
Wyjaśnienie	W danych maszynowych pakietu transformacji handling rozpoznano następujący błąd: TRAFO6_IRORO: Orientacja wprowadzona w MD TRAFO6_TIRORO_RPY jest niedopuszczalna. TRAFO6_TFLWP: Orientacja wprowadzona w MD TRAFO6_TFLWP_RPY jest niedopuszczalna. TRAFO6_TX3P3: Orientacja wprowadzona w MD TRAFO6_TX3P3_RPY jest niedopuszczalna. TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB: Wartość wprowadzona w MD TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB jest nieprawidłowa.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skonfigurować dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

75210

RCTR: kanał %1, brak zgodności liczby osi / przyporządkowania osi

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy wyborze transformacji rozpoznano błędne przyporządkowanie osi: Liczba podanych osi w MD TRAFO_AXES_IN_1 nie zgadza się z liczbą podaną w MD TRAFO6_NUM_AXES.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skonfigurować dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75250

RCTR: kanał: %1, błędne parametry narzędzia, interpreter

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy interpretacji bloku rozpoznano błędne parametry narzędzia:
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować parametry narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75255

RCTR: kanał %1, nieosiągalna pozycja, interpreter

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy interpretacji bloku rozpoznano pozycję, dosunięcie do której jest niemożliwe
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

75260 RCTR: kanał %1, blok: %2, błędne parametry narzędzia przy przetwarzaniu bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy przetwarzaniu bloku rozpoznano błędne parametry narzędzia.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Skorygować parametry narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75265 RCTR: kanał: %1, blok: %2, nieosiągalna pozycja przy przetwarzaniu bloku

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy interpretacji bloku rozpoznano pozycję, dosunięcie do której jest niemożliwe
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera - Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu - Są nastawiane sygnały interfejsowe
Pomoc	Skorygować program obróbki
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75270 RCTR: kanał %1, błędne parametry narzędzia przy interpolacji

Parametry	%1 = numer kanału
Wyjaśnienie	Przy interpolacji rozpoznano błędne parametry narzędzia:
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Skorygować parametry narzędzia.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75275 RCTR: kanał %1, blok: %2, nieosiągalna pozycja przy interpolacji

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Przy interpolacji bloku rozpoznano pozycję, dosunięcie do której jest niemożliwe:
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75500 Kanał %1 HSLC: błędna konfiguracja

Parametry	%1=numer kanału
Wyjaśnienie	Funkcja technologiczna "szybkie łączenie niezależne od taktu z dwuwymiarowym odniesieniem do toru" nie została prawidłowo sparametryzowana. Są 2 przyczyny tego alarmu: - nie zdefiniowano żadnej osi geometrycznej - nastawiono opcję „zderzaki programowe”
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Zmienić konfigurację MD.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75600 Kanał %1 RESU: nieprawidłowa konfiguracja danych maszynowych. Nr błędu %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu
Wyjaśnienie	W danych maszynowych funkcji powrotu narzędzia wykryto przy rozruchu następujący błąd: Nr błędu = 4: Należy powiększyć daną maszynową $MC_MM_NUM_CC_BLOCK_ELEMENTS albo $MC_MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM. Nr błędu = 5: Do dyspozycji za mało pamięci sterty cykli kompilacyjnych. Dopasować dane maszynowe $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE $MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM i $MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM Nr błędu = 6: Dane maszynowe $MN_ASUP_START_MASK i $MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL są nieprawidłowo nastawione. Nr błędu = 11: Dane maszynowe $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[n], $MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB[n] i $MN_IPO_PARAM_NAME_TAB[n] są dla RESU nieprawidłowo nastawione. Nr błędu = 13: Przy pomocy Bit 2 = 0 w danej maszynowej MD $MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK wyspecyfikowano, że program powrotu cc_resu.mpf ma zostać zapisany w pamięci programów obróbki DRAM. Nie zażądani jednak pamięci programów obróbki DRAM poprzez MD $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE. Pomoc: albo MD $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE nastawić na wartość nierówną zeru albo bit 2 danej masz. MD $MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK nastawić na jeden.
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy - Brak gotowości kanału - Blokada startu NC w tym kanale - Nastawiane są sygnały interfejsowe - Wyświetlenie alarmu - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
Pomoc	Skorygować dane maszynowe.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

75601 Kanał %1 blok %2 nie obowiązujący parametr przy CC_PREPRE()

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer bloku, etykieta
Wyjaśnienie	Obowiązującymi parametrami dla CC_STOPRE() są wyłącznie wartości –1,0,1
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Skorygować program obróbki.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75604 Kanał %1 RESU: ruch wsteczny niemożliwy, nr błędu %2

Parametry	%1 = numer kanału %2 = numer błędu
Wyjaśnienie	Ruch wsteczny jest niemożliwy, ponieważ rozpoznano następujący błąd: Nr błędu = 1: Aktualnym blokiem nawrotu dla ruchu wstecznego jest prawdopodobnie blok z cc_resu_ini.spf albo cc_resu_end.spf, który został zaprogramowany z numerem bloku. W podprogramach cc_resu_ini.spf i cc_resu_end.spf nie wolno jest programować numerów bloków, ponieważ mają one wewnętrzne znaczenie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr błędu = 2: Utworzenie cc_resu.mpf jest niemożliwe, ponieważ jest niewystarczająca DRAM.
Nr błędu = 4: Wybrany blok powrotu narzędzia jest prawdopodobnie blokiem z cc_resu_ini.spf albo cc_resu_end.spf, który został zaprogramowany z numerem bloku. W podprogramach cc_resu_ini.spf i cc_resu_end.spf nie wolno programować numerów bloków, ponieważ mają one wewnętrzne znaczenie.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Nr błędu = 1 albo 4: Usunąć wszystkie numery bloków z cc_resu_ini.spf i cc_resu_end.spf i ich podprogramów.
Nr błędu = 2: Danej maszynowej $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE przyporządkować większą wartość.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

75605

Kanał %1 RESU: błąd wewnętrzny, nr błędu %2

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału
%2 = numer błędu

Wyjaśnienie
W alarmie wyświetlane są stany błędów wewnętrzne dla RESU, które w powiązaniu z przekazanymi numerami błędów pozwalają wnioskować o przyczynie i miejscu błędu.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Gdy pojawi się ten alarm, to prosimy podając numer błędu zwrócić się do Hotline SINUMERIK firmy Siemens AG.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75606

Kanał %1 RESU: kontur przydatny dla powrotu narzędzia został skrócony

Parametry
%1 = numer kanału

Wyjaśnienie
Zapełniony bufor szukania bloku. Dlatego kontur przydatny dla powrotu narzędzia został skrócony.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Na aktualną obróbkę alarm ten nie ma żadnego wpływu. Przy jego częstym występowaniu należałoby usunąć właściwą przyczynę: dopasować dane maszynowe $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE,
$MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM i
$MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

75607

Kanał %1 RESU: powrót narzędzia jest niemożliwy

Wyjaśnienie
%1 = numer kanału

Wyjaśnienie
Szukanie bloku wywołane z cyklu kompilacji zakończyło się błędem.
Możliwe przyczyny: sterowanie nie jest w prawidłowym rodzaju pracy np. zamiast AUTO jest JOG-AUTO

Reakcja
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Przełączyć sterowanie na rodzaj pracy AUTO i jeszcze raz uruchomić powrót narzędzia.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

75608 Kanał %1 RESU: osiągnięta granica pamięci NC, typ RAM %2

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = typ pamięci

Wyjaśnienie
Podczas zapisu pliku cc_resu.mpf nastąpiło dojście do granicy pamięci. Skraca to możliwy zakres ruchu odwrotnego.
Typ RAM = 1: Plik cc_resu.mpf jest tworzony w pamięci buforowanej (SRAM). W wyniku tego buforowana pamięć jest zapełniona. Gdy buforowana pamięć jest używana i wystąpi alarm 75608 z RAM typ 1, występuje równocześnie alarm systemowy 6500.
Typ RAM = 2: Przy tworzeniu pliku cc_resu.mpf w pamięci dynamicznej (pamięć programów obróbki DRAM) nastąpiło dojście do granicy pamięci.

Reakcja
- - Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Typ RAM = 1: Powiększyć wielkość pamięci buforowanej ($MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) albo dostępne miejsce w pamięci buforowanej, np. przez rozładowanie nie używanych programów. Alternatywnie można poprzez MD $MC_RESU_RING_BUFFER_SIXE zmniejszyć bufor pierścieniowy.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

75609 Kanał %1 RESU: oś POS niedozwolona, typ osi %2, nr bloku %3

Parametry
%1 = numer kanału
%2 = typ osi
%3 = numer bloku

Wyjaśnienie
Oś geometryczna przy aktywnym CC_RREPRE wykonuje ruch jako oś pozycjonowania.

Reakcja
- Zatrzymanie interpretera
- Blokada startu NC w tym kanale
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc
W celu wykonania ruchu w osi geometrycznej jako osi pozycjonowania musi nastąpić wyłączenie RESU przejściowo (przy pomocy CC_PREPRE(0)) albo całkowicie. Aby stan wewnętrzny osi po wykonaniu ruchu jak oś pozycjonowania zmienił się ponownie na oś geometryczną, musi ew. zostać zaprogramowany blok bez ruchu postępowego: np. X=IC(0)

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki

75610 Kanał %1 RESU: start NC aktualnie niemożliwy

Parametry
%1 = numer kanału

Wyjaśnienie
Podczas aktywności RESU nie wolno w określonych sytuacjach uruchomić startu NC. Gdy mimo to zostanie naciśnięty przycisk NC-START, wykonanie jest blokowane i jest wyświetlany alarm 75610. Ma to miejsce w następujących sytuacjach:
Przy zażądaniu ruchu wstecznego: podczas gdy program ruchu wstecznego cc_resu.mpf jest tworzony i wybierany, NC-START jest zablokowany.
Po uruchomieniu powrotu narzędzia w stanie NC-STOP: jak długo trwa uruchomione przez to wewnętrznie szukanie bloku wzgl. uruchomiony następnie Asup cc_resu_bs_asup.spf.

Reakcja
- Są nastawiane sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
Poczekać aż przebieg wewnętrzny zostanie zakończony. Następnie skasować alarm przyciskiem NC-START i kontynuować obróbkę.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem NC-START albo RESET i kontynuować program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

100106 Błąd przy zapisie w pamięci

Wyjaśnienie	Przy edycji pliku (program obróbki) komunikat ten następuje, gdy proces zapisu nie mógł zostać prawidłowo przeprowadzony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Gdy w NCK nie ma już wolnej pamięci, niczego nie można już zapisać. Muszą zostać skasowane zapisy (pliki, programy). Jeżeli błąd wystąpi, gdy po dokonaniu zmiany nastąpi natychmiastowe uruchomienie programu, oznacza to, że zmiany nie działają. Program powinien zostać natychmiast zatrzymany. Zmiana musi zostać powtórzona a program uruchomiony z małą zwłoką (ok. 1 sek.). Gdy błąd wystąpi, gdy dokonana zostanie zmiana programy będącego w wykonywaniu, pomoże tylko zresetowanie programu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

100300 xxx nie znaleziono

Wyjaśnienie	Na obrazie listy (np. ogólne dane maszynowe) nie znaleziono wprowadzonego szukanego pojęcia.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

100301 Tablica nie może zostać całkowicie wygenerowana

Wyjaśnienie	Z powodu braku pamięci nie można było zbudować obrazu listy.
Reakcja	--
Pomoc	Błąd systemowy, ewentualnie konieczne przeinicjalizowanie.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

100302 Brak danych albo brak uprawnienia do dostępu

Wyjaśnienie	Obraz listy nie może zostać zbudowany, ponieważ te dane aktualnie nie istnieją. Przykład: lokalne dane użytkownika nie są zdefiniowane.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

100303 Przewijanie jest niemożliwe

Wyjaśnienie	Na obrazie listy nie można było przewijać np. osi, napędów albo kanałów ponieważ nie zaprojektowano więcej osi, napędów albo kanałów.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

100350 Dana maszynowa wyświetlania zapisana

Wyjaśnienie	- Poprzez przycisk programowany "Zapisz" w zakresie czynności obsługowych "Uruchomienie", obraz dane maszynowe - dane maszynowe wyświetlania, zapisano dane maszynowe wyświetlania. - Po naciśnięciu przycisku programowanego "LCD jaśniej" wzgl. "LCD ciemniej" zostały na obrazie podstawowym uruchomienia zapisane dane maszynowe wyświetlania (przy następnym rozruchu ponownie ukaże się to nastawienie).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Od wersji oprogramowania 4.1: Jeżeli na obrazach danych maszynowych wyświetlania zostaną zmienione opcje wyświetlania, zostanie to zapisane w danych maszynowych wyświetlania w sposób niewidoczny dla użytkownika.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

100351 Przejęcie danych maszynowych wyświetlania jest niemożliwe

Wyjaśnienie Zapisanie danych maszynowych wyświetlania zostało odrzucone przez NCK.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

101000 Brak połączenia z PLC!

Wyjaśnienie Przy rozruchu nie można było utworzyć połączenia z PLC, np. nieprawidłowy program podstawowy PLC.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101001 Niemożliwy odczyt listy stanów systemu PLC!

Wyjaśnienie Po utworzeniu połączenia nie można odczytać listy stanów systemu.

Reakcja --

Pomoc Wyłączyć i włączyć sterowanie

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101002 Hasło jest nie obowiązujące!

Wyjaśnienie Wprowadzone hasło jest nieprawidłowe.

Reakcja --

Pomoc Wprowadzić obowiązujące hasło.

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

101003 Hasło dla %1 jest nastawione!

Parametry %1 = stopień dostępu system, producent, serwis albo użytkownik.

Wyjaśnienie Hasło dla systemu, producenta, serwisu albo użytkownika zostało pomyślnie nastawione.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie.

101004 Hasło dla %1 jest zmienione!

Parametry %1 = stopień dostępu system, producent, serwis albo użytkownik.

Wyjaśnienie Hasło dla systemu, producenta, serwisu albo użytkownika zostało zmienione.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101005 Hasła nie są zgodne!

Wyjaśnienie	Przy zmianie hasła pierwsze wprowadzone hasło nie jest zgodne z drugim.
Reakcja	--
Pomoc	Wprowadzić obowiązujące hasła.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101006 Hasło jest skasowane!

Wyjaśnienie	Poprzez przycisk programowany "Skasuj hasło" hasło zostało skasowane.
Reakcja	--
Pomoc	Wprowadzić hasło.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

101007 Hasło nie jest nastawione!!

Wyjaśnienie	Do skasowania hasła jest konieczny wyższy stopień dostępu (co najmniej użytkownik).
Reakcja	--
Pomoc	Nastawić hasło wyższego stopnia dostępu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101008 Aktualny stopień dostępu: %1

Parametry	%1 = stopień dostępu system, producent, serwis albo użytkownik
Wyjaśnienie	Przy wybraniu obrazu alarmów jest wyświetlany aktualny stopień dostępu: system, producent, serwis albo użytkownik albo położenie przełącznika z zamkiem: 3/2/1/0.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101013 Błąd wprowadzenia - patrz pomoc - przycisk (i)

Wyjaśnienie	Status PLC: przy wprowadzeniu wartości w statusie PLC wystąpił błąd składni. Na obrazie pomocy jest objaśniona składnia wprowadzania.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101016 Błąd: adres argumentu większy niż 65535!!

Wyjaśnienie	Został przekroczony zakres wartości adresów argumentów.
Reakcja	--
Pomoc	Zastosować mniejszy zakres wartości adresów argumentów.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101017 Nie znaleziono masek wprowadzania PLC!

Wyjaśnienie	W systemie docelowym nie ma masek wprowadzania *.plc.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101018 Wczytanie możliwe tylko w aktywnym statusie PLC!

Wyjaśnienie	Aktualny tryb statusu PLC jest nieaktywny, np. gdy został naciśnięty przycisk programowany "Zmień".
Reakcja	--
Pomoc	Przełączyć status PLC na aktywność.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101100 Brak uprawnienia do dostępu!

Wyjaśnienie	Nastawiony stopień dostępu jest za niski do wyświetlenia wybranych okien.
Reakcja	--
Pomoc	Wprowadzić wyższe hasło.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101111 Nie skonfigurowano żadnych osi!

Wyjaśnienie	Wybór obrazu "Serwis osie" albo "Dane osi maszyny" jest niemożliwy z powodu niekompletnego uruchomienia.
Reakcja	--
Pomoc	Uzupełnić uruchomienie
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101112 Nie skonfigurowano żadnych napędów!

Wyjaśnienie	Obraz "Serwis napęd" nie może zostać wybrany z powodu niekompletnego uruchomienia.
Reakcja	--
Pomoc	Uzupełnić uruchomienie
Kontynuacja programu	Kontynuacja programu

101113 Nie skonfigurowano żadnych kanałów!

Wyjaśnienie	Obraz "Dane maszynowe kanału" nie może zostać wybrany z powodu niekompletnego uruchomienia.
Reakcja	--
Pomoc	Uzupełnić uruchomienie.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101114 Nie skonfigurowano HSA

Wyjaśnienie	Obraz "Dane maszynowe HSA" nie może zostać wybrany z powodu niekompletnego uruchomienia wzgl. braku napędów wrzecion głównych (HSA).
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101115 Nie skonfigurowano VSA!

Wyjaśnienie	Obraz "Dane maszynowe VSA" nie może zostać wybrany z powodu niekompletnego uruchomienia wzgl. braku napędów posuwów VSA/SLM.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101130 **Wartość zwrotna błędu nie zdefiniowana: 00h 00h**

Wyjaśnienie	W zakresie uruchomienia została wywołana funkcja, która następnie z nieznanych powodów nie mogła zostać wykonana.
Reakcja	--
Pomoc	Na podstawie wyprowadzanych cyfr ewentualnie może pomóc serwis.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101131 **Brak blokady regulatora w przypadku startu PI**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101132 **Niedopuszczalna wartość argumentu wykonawczego**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101133 **MDx120 CURRCTRL_GAIN nie można było obliczyć**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101134 **MDx407 SPEEDCTRL_GAIN_1 nie można było obliczyć**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101135 **MDx409 SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME_1 nie można było obliczyć**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101136 **MDx150 FIELDCTRL_GAIN nie można było obliczyć**

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101137

MDx141 MAGNETIZING_REACTANCE=0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101138

MDx139/MDx140 MD_STATOR-/ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE=0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101139

MDx134 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY=0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101140

MDx138 ROTOR_COLD_RESISTANCE = 0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101141

MDx117 MOTOR_INERTIA = 0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101142

MDx146 < MDx142 MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED < FIELD_WEAKENING_SPEED

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101143

MDx142 FIELD_WEAKENING_SPEED = 0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101144 MDx118 MOTOR_STANDSTILL_CURRENT = 0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101145 MD1104/1118 MOTOR_MAX_CURRENT/MOTOR_STANDSTILL_CURRENT > 900.0

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101146 Pliki inicjalizacyjne zapisane

Wyjaśnienie Zapisanie pliku(ów) inicjalizacyjnego w zakresie "Uruchomienie", obraz "Dane maszynowe napędu", nastąpiło z wynikiem pozytywnym.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Kontynuacja programu

101147 Pliki inicjalizacyjne skasowane

Wyjaśnienie Skasowanie pliku(ów) inicjalizacyjnego w zakresie "Uruchomienie", obraz "Dane maszynowe napędu", nastąpiło z wynikiem pozytywnym.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101148 MD regulatora obliczone

Wyjaśnienie Obliczenie danych regulatora w zakresie "Uruchomienie", obraz "Dane maszynowe napędu" nastąpiło z wynikiem pozytywnym.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101150 Działanie danych maszynowych nastawione

Wyjaśnienie Nastawienie działania danych maszynowych w zakresie "Uruchomienie", obrazy danych maszynowych, nastąpiło z wynikiem pozytywnym.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101151 Uruchomienie pomyślne

Wyjaśnienie W zakresie "Uruchomienie" obraz NC-IBN pomyślnie uruchomiono jedną z trzech funkcji - normalny rozruch - rozruch z wartościami domyślnymi - start aktualizacji oprogramowania.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101153 Komunikacja MMC-NCK błędna %1 %2

Parametry %1 = klasa błędu
%2 = kod błędu

Wyjaśnienie W zakresie "Uruchomienie" np. naciśnięto przycisk programowany "Oblicz dane regulatora". Jako komunikat zwrotny dla tego wywołania funkcji przychodzi od NCK albo napędu komunikat błędu, który jest nie wyspecyfikowany.
Na podstawie obydwu wartości heksadecymalnych (klasa błędu, kod błędu) osoba uruchamiająca może przeprowadzić diagnozę błędu.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101154 Usługa PI została odrzucona

Wyjaśnienie Aktualny stan NCK/napędów nie dopuszcza funkcji, która została wybrana.

Reakcja --

Pomoc Patrz instrukcja uruchomienia

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101155 Ścieżka 1 nie istnieje

Parametry %1 = ścieżka

Wyjaśnienie W przypadku funkcji plikowej, np. zapisanie pliku inicjalizacyjnego, następuje dostęp po nie istniejącej ścieżce.

Reakcja --

Pomoc Wyłączyć i włączyć sterowanie albo patrz instrukcja uruchomienia.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

101156 Funkcja niedopuszczalna

Wyjaśnienie Wybrana funkcja jest niedopuszczalna

Reakcja --

Pomoc Patrz instrukcja uruchomienia

Kontynuacja programu Wewnętrznie

101157 Plik %1 nie istnieje

Parametry %1 = nazwa pliku

Wyjaśnienie W zakresie "Uruchomienie" np. naciśnięto przycisk programowany "Skasuj pliki inicjalizacyjne", chociaż plików inicjalizacyjnych jeszcze nie ma.

Reakcja --

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101158
Funkcja niedozwolona w aktualnym stanie roboczym

Wyjaśnienie	Aktualny stan napędu nie dopuszcza tej funkcji.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101159
Zdalny moduł w nieprawidłowym stanie

Wyjaśnienie	Aktualny stan napędu nie dopuszcza tej funkcji.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101160
Data i czas zegarowy PLC nastawione

Wyjaśnienie	W statusie PLC zmieniono czas zegarowy albo datę.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101161
Napęd nie znajduje się w pracy cyklicznej!

Wyjaśnienie	Uruchomienie nie zostało kompletnie przeprowadzone, dlatego nie można wybrać funkcji obliczenia danych silnika.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101162
MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED niedopuszczalna

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

10163
MDx130 MOTOR_NOMINAL_POWER <= 0

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

101164
MDx132 MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE <= 0

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101165 **MDx103 MOTOR_NOMINAL_CURRENT <= 0**

Wyjaśnienie -
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101166 **MDx129 POWER_FACTOR_COS_PHI niedopuszczalna**

Wyjaśnienie -
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101167 **MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED niedop.**

Wyjaśnienie -
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101168 **Ostrzeżenie MDx142 FIELD_WEAKENING_SPEED < MDx400 MOTOR_RATED_SPEED**

Wyjaśnienie -
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101200 **Dane Safety-Integrated skopiowane**

Wyjaśnienie Funkcja kopiowania danych SI przebiegła pomyślnie.
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101201 **Dane Safety-Integrated potwierdzona**

Wyjaśnienie Funkcja potwierdzenia danych SI przebiegła pomyślnie.
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

101202 **Dane SI są kopiowane z osi %1 do napędu %2**

Parametry %1 = nazwa osi
%2 = numer napędu
Wyjaśnienie Komunikat ten jest wyprowadzany podczas funkcji kopiowania danych SI
Reakcja --
Pomoc -
Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101203

Dane SI niekompletnie skopiowane

Wyjaśnienie: Podczas funkcji kopiowania danych SI wystąpił błąd, tak że dane SI nie mogły zostać skopiowane lub są skopiowane niekompletnie.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101204

Dane SI nie potwierdzone

Wyjaśnienie: Funkcja potwierdzenia danych SI nie została wykonana, ponieważ podczas wykonywania wystąpił błąd.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101205

Zmienione dane napędu? -> nie zapomnieć zapisać plików inicjalizacyjnych!

Wyjaśnienie: Przy wychodzeniu z obrazów danych maszynowych napędu następuje przypomnienie osobie obsługującej o zapisaniu plików inicjalizacyjnych, aby ewentualnie zmienione dane maszyny napędowej nie uległy utraceniu.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101206

Proces szukania trwa, proszę czekać

Wyjaśnienie: Na obrazach danych maszynowych uruchomiono funkcję poszukiwania.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101207

Pozycjonowanie na $MN_

Wyjaśnienie: Zostało wybrane pole listy. np. ogólne dane maszynowe.
MMC próbuje pozycjonować na daną ostatnio wybraną na tym obrazie.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101208

Dane SI są potwierdzane: oś 1

Wyjaśnienie: W zakresie "Uruchomienie" uruchomiono funkcję "Potwierdzenie danych Safety Integrated".
Komunikat jest wyprowadzany podczas tej funkcji, aby dać użytkownikowi komunikat zwrotny o przebiegu funkcji.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101209 Dane SI są potwierdzane: napęd 1

Wyjaśnienie: W zakresie "Uruchomienie" uruchomiono funkcję "Potwierdzenie danych Safety Integrated".
Komunikat jest wyprowadzany podczas tej funkcji, aby dać użytkownikowi komunikat zwrotny o przebiegu funkcji.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101210 Dane maszynowe są przygotowywane do wyświetlania

Wyjaśnienie: W danych maszynowych wybrano obraz listy, dla którego są aktywne opcje wyświetlania.
Dane maszynowe tego obrazu są sprawdzane pojedynczo, czy wolno je wyświetlić.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101211 Adres NCK nie zmieniony!

Wyjaśnienie: Próbowano w zakresie "Uruchomienie" zmienić adres magistrali NCK.
Zmiana została odrzucona po stronie NCK, powód jest nieznany.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101212 Adres NCK zmieniony

Wyjaśnienie: Adres magistrali NCK został nastawiony na wprowadzoną wartość.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101213 Nie obowiązujący adres NCK

Wyjaśnienie: Wprowadzona wartość nowego adresu magistrali NCK jest za duży.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

101214 Inicjalizacja tego okna nie powiodła się!

Wyjaśnienie: Próbowano w zakresie "Uruchomienie" wybrać obraz "Adres NCK".
Przy określaniu użytkowników magistrali wystąpił błąd.
Z powodu niezgodnych danych ten obraz nie może zostać wyświetlony.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

101300 Proszę czekać - język jest przełączany

Wyjaśnienie: W zakresie "Uruchomienie" naciśnięto przycisk programowany "Przełączenie języka". Treść ekranu jest budowana na nowo.

Reakcja: --

Pomoc: --

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103000 Na NCK nie ma bloku korekcyjnego

Wyjaśnienie: Do wersji opr. 3.x obowiązuje: Okno bloku korekcyjnego nie może zostać otwarte. W rodzaju pracy "Maszyna" korekcja programu jest niemożliwa.
Od wersji opr. 4.1 obowiązuje: Okno bloku korekcyjnego może zostać otwarte w stanie "Program stop".
Jest otwierany program do edycji, który jest właśnie wykonywany. Część programu, która jeszcze nie została odczytana w celu wykonania w NCK, może zostać trwale zmieniona.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103001 Wybór możliwy tylko po zezwoleniu albo w stanie RESET

Wyjaśnienie: Aby móc wykonać pożądaną funkcję, aktualny kanał musi znajdować się w stanie Reset, np. wybór programu.

Reakcja: --

Pomoc: Uruchomić zresetowanie.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103002 Skopiowanie do schowka jest niemożliwe

Wyjaśnienie: NCK odrzuca kopiowanie do schowka, np. ponieważ brak jest już wolnej pamięci albo zastała przekroczona maksymalna liczba zarządzanych programów.

Reakcja: --

Pomoc: Skasować aktualnie niepotrzebne programy.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103003 Skasowanie bufora pośredniego MDA jest niemożliwe

Wyjaśnienie: NCK odrzuca skasowanie bufora, ponieważ program z bufora jest właśnie wykonywany.

Reakcja: --

Pomoc: Poczekać, aż program MDA zostanie wykonany albo zresetować NC.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103004 Poszukiwanie bloku jest niemożliwe

Wyjaśnienie: Nie można uruchomić poszukiwania bloku, ponieważ kanał jest właśnie aktywny

Reakcja: --

Pomoc: Poczekać do zakończenia programu albo zresetować NC.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

103006

Poszukiwanie bloku bez obliczania jest możliwe tylko w płaszczyźnie HP

Wyjaśnienie: Przy poszukiwaniu bloku bez obliczania nie mogą być realizowane wywołania podprogramów.

Reakcja: --

Pomoc: Jeżeli mają być wykonywane podprogramy, musi zostać przeprowadzone szukanie bloku z obliczaniem.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103007

Zakończenie zmiany zapisu w pamięci w tym stanie kanału jest niemożliwe

Wyjaśnienie: Zmiany zapisu w pamięci nie można zakończyć, ponieważ kanał jest jeszcze aktywny.

Reakcja: --

Pomoc: Poczekać aż proces zmiany zapisu w pamięci zostanie zakończony albo zresetować NC.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103008

Szukanie bloku w kanale %1 uruchomione - proszę czekać

Parametry: %1 = numer kanału

Wyjaśnienie: Uruchomione poszukiwanie bloku nie jest jeszcze zakończone.

Reakcja: --

Pomoc: Tekst jest automatycznie kasowany po zakończeniu szukania bloku. Poczekać aż szukanie bloku będzie zakończone albo zresetować NC.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103009

Konflikt między typem szukania i celem szukania

Wyjaśnienie:
- Wprowadzony cel szukania nie daje się pogodzić z typem szukania
- Znak początkowy numeru bloku "N" albo brakuje ":"
- Są dozwolone tylko cyfry 0 do 9.

Reakcja: --

Pomoc: Skorygować wprowadzenie odpowiednio do typu.
- Od wersji opr. 3.x: Błędne wprowadzenie ulega skasowaniu, kursor przechodzi na następne pole.
- Od wersji opr. 4.1: Błędne wprowadzenie pozostaje zachowane, kursor pozostaje w polu.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103010

Nie obowiązująca nazwa pliku

Wyjaśnienie: Wprowadzona nazwa pliku:
- może wynosić max 32 znaki (litery, cyfry, podkreślniki; łącznie z oznaczeniem bloku i programu: _N_ i _MPF), odpowiada to 25 znakom użytkowym,
- nie może zawierać żadnych znaków rozdzielających (np. /),
- musi mieć litery na pierwszym i drugim miejscu.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

103011 Żaden program nie jest wybrany - szukanie bloku zakończone

Wyjaśnienie: Aktualnie nie jest wybrany żaden program, dlatego szukanie bloku jest niemożliwe.

Reakcja: --

Pomoc: Wybrać program.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

103014 Proszę najpierw bazować oś

Wyjaśnienie: Bazowanie do punktu odniesienia nie zostało jeszcze przeprowadzone albo zakończone.

Reakcja: --

Pomoc: Przeprowadzić bazowanie do punktu odniesienia.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

104000 Aktualne narzędzie nie zostało znalezione

Wyjaśnienie: Jeżeli kursor znajduje się w oknie "Lista magazynu" na pustym wierszu, wówczas po naciśnięciu przycisku programowanego "Dane narzędzia" narzędzie nie zostanie znalezione.

Reakcja: --

Pomoc: Ustawić kursor na narzędzie.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

104001 Brak dalszych narzędzi

Wyjaśnienie: Po naciśnięciu przycisku programowanego "Nr T +" albo "Nr T -" poszukiwany jest najbliższy wyższy wzgl. najbliższy niższy numer narzędzia.
Jeżeli brak jest dalszych narzędzi, jest wyprowadzany niniejszy komunikat.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

104002 Brak dalszych ostrzy

Wyjaśnienie: Po naciśnięciu przycisku programowanego "Nr D +" albo "Nr D -" poszukiwany jest najbliższy wyższy wzgl. najbliższy niższy numer ostrza.
Jeżeli brak jest dalszych ostrzy, jest wyprowadzany niniejszy komunikat.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

104003 W ogóle nie ma narzędzi

Wyjaśnienie: Nie przygotowano żadnych narzędzi.

Reakcja: --

Pomoc: Ustawić narzędzia

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

104004 Brak aktualnego narzędzia

Wyjaśnienie: Po naciśnięciu przycisku programowanego "Aktualne T + Nr D" w oknie "Przegląd narzędzi" nie znaleziono narzędzia ponieważ nie jest aktywny żaden program obróbki wzgl. w bieżącym programie obróbki narzędzie nie jest wybrane.

Reakcja: --

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc Wybór narzędzia.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104005 Brak aktualnego ostrza

Wyjaśnienie Jest aktualne narzędzie albo brak jest aktualnego ostrza.

Reakcja --

Pomoc Wybrać aktualne ostrze.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104006 Brak zakresu TO w aktualnym kanale

Wyjaśnienie Do aktualnego kanału nie jest przyporządkowany zakres offsetu narzędzia.

Reakcja --

Pomoc Poprzez daną maszynową przyporządkować do aktualnego kanału zakres TO albo przełączyć kanał.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104007 Błąd przy utworzeniu narzędzia

Wyjaśnienie Narzędzie nie mogło zostać utworzone, gdyż np. maksymalna liczba możliwych narzędzi jest już osiągnięta.

Reakcja --

Pomoc Poprzez daną maszynową zwiększyć maksymalną liczbę narzędzi albo skasować narzędzia niepotrzebne.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104008 Błąd przy utworzeniu ostrza

Wyjaśnienie Nowe ostrze nie mogło zostać utworzone, ponieważ np. maksymalna liczba wszystkich ostrzy jest już osiągnięta.

Reakcja --

Pomoc Skasować niepotrzebne ostrza.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104011 Skasować błąd dot. narzędzia

Wyjaśnienie Narzędzie nie może zostać skasowane, możliwe że jest właśnie aktywne.

Reakcja --

Pomoc --

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104012 Brak wrzeciona prowadzącego

Wyjaśnienie Nie skonfigurowano żadnego wrzeciona prowadzącego.

Reakcja --

Pomoc Skonfigurować wrzeciono prowadzące poprzez dane maszynowe.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

104014 Nieprawidłowe wprowadzenie

Wyjaśnienie Wprowadzona wartość jest niedopuszczalna, np. poza granicami wprowadzania.

Reakcja --

Pomoc Przestrzegać zakresu wartości.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

104015 **Liczba parametrów na ostrze wynosi zero**

Wyjaśnienie	Liczba parametrów na ostrze nie została skonfigurowana.
Reakcja	--
Pomoc	Poprzez dane maszynowe skonfigurować liczbę parametrów na ostrze.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104016 **Brak wrzeciona**

Wyjaśnienie	Nie skonfigurowano wrzeciona.
Reakcja	--
Pomoc	Poprzez dane maszynowe skonfigurować wrzeciono.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104018 **Brak narzędzia**

Wyjaśnienie	Podane narzędzie nie istnieje.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104019 **Typ narzędzia nie istnieje**

Wyjaśnienie	Podanego typu narzędzia nie ma.
Reakcja	--
Pomoc	Podać obowiązujący typ narzędzia
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104020 **Nie znaleziono wolnego miejsca**

Wyjaśnienie	Nie ma wolnego miejsca z podanymi parametrami szukania.
Reakcja	--
Pomoc	Skorygować parametry szukania.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104023 **Błąd przy załadowaniu narzędzia**

Wyjaśnienie	Przy załadowaniu narzędzia wystąpił błąd, proces został przerwany.
Reakcja	--
Pomoc	Sprawdzić program ładujący.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104024 **Błąd przy rozładowaniu narzędzia**

Wyjaśnienie	Przy rozładowywaniu narzędzia wystąpił błąd, proces został przerwany.
Reakcja	--
Pomoc	Sprawdzić program rozładowujący.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

104025 **Nie skonfigurowano magazynu**

Wyjaśnienie	Nie skonfigurowano magazynu.
Reakcja	--
Pomoc	Poprzez dane maszynowe skonfigurować magazyn.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104026 **Uwaga: trwa ładowanie narzędzia!**

Wyjaśnienie	Wskazanie na proces ładowania.
Reakcja	--
Pomoc	Poczekać, aż proces ładowania zostanie zakończony.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104027 **Uwaga, trwa rozładowanie narzędzia!**

Wyjaśnienie	Wskazanie na proces rozładowywania.
Reakcja	--
Pomoc	Poczekać, aż rozładowanie zostanie zakończone.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104029 **Załadowanie w to miejsce jest niemożliwe**

Wyjaśnienie	Możliwe, że miejsce jest już zajęte.
Reakcja	--
Pomoc	Wybrać inne miejsce załadowania.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

104030 **Nie ma żadnych dalszych danych**

Wyjaśnienie	Wszystkie istniejące dane zostały już wyświetlone.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105000 **Błąd x y**

Wyjaśnienie	Błąd wewnętrzny systemu. Dostęp do pamięci nie powiódł się - nie może to wystąpić w normalnej pracy.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105001 **Opisu cyklu sc.com nie ma**

Wyjaśnienie	Opisu cyklu sc.com nie znaleziono w systemie plików NCK.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105002 Plik xxx już istnieje

Wyjaśnienie	Wprowadzona nazwa pliku już istnieje w tym katalogu.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105003 Obrabiany przedmiot xxx już istnieje

Wyjaśnienie	Wprowadzona nazwa obrabianego przedmiotu już istnieje w tym katalogu.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105004 Bufor wstawiania jest pusty! W celu WSTAWIENIA najpierw SKOPIOWAĆ

Wyjaśnienie	Nie można było wstawić pliku, gdyż żaden plik nie został przez skopiowanie przejęty do bufora.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105005 Tutaj wolno wstawiać tylko obrabiane przedmioty

Wyjaśnienie	Typ przedtem skopiowanego pliku nie jest typem _wpd i nie może zostać wstawiony do katalogu obrabianego przedmiotu.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105006 Tutaj wolno wstawiać tylko pliki

Wyjaśnienie	Z katalogu obrabianego przedmiotu skopiowano plik typu _wpd, tzn. obrabiany przedmiot, i próbuje się wstawić go do katalogu programu.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105007 Nie podano nazwy

Wyjaśnienie	-
Reakcja	--
Pomoc	Poczekać, aż ładowanie zostanie zakończone.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105008 Błąd pamięci przy zapisie wywołania cyklu

Wyjaśnienie	Zasoby MMC100 są wyczerpane. Nie ma już miejsca w pamięci dynamicznej.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105009 Brak prawa do zapisu danych

Wyjaśnienie	Plik jest chroniony przed zapisem.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105010 Nie wybrano danych

Wyjaśnienie	Kursor nie znajduje się na obowiązującej nazwie pliku.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105011 Brak przeglądu cykli cov.com

Wyjaśnienie	Przeglądu cykli cov.com nie znaleziono w systemie plików NCK.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105012 Program nie daje się lub daje się tylko częściowo edytować (zresetowanie NC)

Wyjaśnienie	Wybrany program jest właśnie wykonywany.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105013 Skopiowane dane można wstawić przyciskiem programowanym "Wstaw"

Wyjaśnienie	Skopiowane dane są w schowku i można je wstawić w dowolnym miejscu przyciskiem programowanym "Wstaw".
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105014 Błąd przy kopiowaniu

Wyjaśnienie	Kopiowanie danych nie mogło zostać wykonane.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105015 Błąd przy zmianie nazwy!

Wyjaśnienie	Zmiana nazwy pliku nie mogła zostać wykonana.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105016 **Błąd przy kasowaniu!**

Wyjaśnienie: Kasowanie pliku nie mogło zostać wykonane.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105017 **Wybór możliwy tylko po zezwoleniu albo w stanie RESET**

Wyjaśnienie: Wybrany program albo jest właśnie wykonywany albo nie uzyskał jeszcze zezwolenia.

Reakcja: --

Pomoc: --

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105018 **Błąd przy tworzeniu programu!**

Wyjaśnienie: Programu nie można sporządzić, ew. nie ma już wystarczającego miejsca w pamięci.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105019 **Błąd przy otwieraniu Windows!**

Wyjaśnienie: Okna nie można było otworzyć. Błąd systemowy, który nie może wystąpić w normalnej pracy.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105020 **Błąd przy zamykaniu okna**

Wyjaśnienie: Okna nie można było zamknąć. Błąd systemowy, który nie może wystąpić w normalnej pracy.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105021 **Błąd przy sporządzaniu obrabianego przedmiotu!**

Wyjaśnienie: Nie można było utworzyć obrabianego przedmiotu.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105022 **Błąd przy udzielaniu zezwolenia!**

Wyjaśnienie: Nie można było udzielić zezwolenia dla programu.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105023 **Plik już istnieje!**

Wyjaśnienie: Pliku nie można skopiować do tego katalogu, ponieważ jest już tutaj utworzony plik o takiej samej nazwie.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105024 **Sprawdzić wartości! Co najmniej 1 wartość poza granicami wprowadzania**

Wyjaśnienie: Na obrazie parametrów cykli wprowadzono nie obowiązującą wartość.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105025 **Proszę czekać, katalog jest przygotowywany!**

Wyjaśnienie: Są ustalane niezbędne dane do przedstawienia katalogu.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105026 **Uwaga! Symulowany i edytowany program różnią się!**

Wyjaśnienie: Program, który jest wykonywany, nie jest identyczny z programem otwartym w edytorze.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105030 **Proszę czekać, jest przeprowadzane nowe numerowanie!**

Wyjaśnienie: Bloki programu obróbki są ponownie numerowane.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105031 **Ponowne numerowanie zostało przerwane!**

Wyjaśnienie: Nowe numerowanie programu obróbki zostało przerwane.
Możliwą przyczyną błędu jest za mała pamięć programów obróbki.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105032 **Nowe numerowanie zakończone!**

Wyjaśnienie: Nowe numerowanie programu obróbki zostało przeprowadzone bez błędów.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105041 Numer bloku staje się za duży!

Wyjaśnienie: Nastawiona wielkość kroku i wielkość programu powodują, że numer bloku będzie większy od 999999.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105042 Numer bloku niedopuszczalny!

Wyjaśnienie: Pierwszy numer bloku jest mniejszy od 0 albo większy od 999999.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105043 Niedopuszczalna wielkość kroku!

Wyjaśnienie: Wprowadzoną ujemną wielkość kroku.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105050 Proszę czekać: grafika jest wyprowadzana!

Wyjaśnienie: Obrazy pomocy są przygotowywane do wyświetlenia.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105051 Wyprowadzenie dynamicznych długich tekstów dla parametryzacji cykli

Wyjaśnienie: Tutaj są wyprowadzane dynamiczne długie teksty do parametryzacji cykli.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105052 Błąd w opisie cyklu <xxx>!

Wyjaśnienie: Opis cyklu sc.com, uc.com zawiera wiersz, który nie może zostać zinterpretowany.
Przy pomocy <xxx> wiersz ten jest wyprowadzany.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105053 W aktualnym wierszu nie ma cyklu!

Wyjaśnienie: Kursor edytora jest ustawiony w wierszu, który nie zawiera cyklu.
Tłumaczenie odwrotne jest niemożliwe.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105054 Błąd przy wywołaniu opisu cyklu!

Wyjaśnienie: Jeden z plików opisu cyklu sc.com, cov.com zawiera nie parametryzowalne parametry.
Inicjalizacja cykli jest anulowana.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105060 Proszę czekać: inicjalizacja obsługi cykli

Wyjaśnienie: Pliki opisu cykli są interpretowane i przygotowywane do przedstawienia na ekranie.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105061 Błąd przy otwieraniu pliku!

Wyjaśnienie: Podanego pliku nie można było otworzyć.
Błąd wewnętrzny systemu, który w normalnej pracy nie występuje.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105062 Błąd przy zamykaniu pliku!

Wyjaśnienie: Podanego pliku nie można było zamknąć.
Błąd wewnętrzny systemu, który w normalnej pracy nie występuje.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105063 Błąd przy pozycjonowaniu w pliku %1!

Parametry: %1 nazwa pliku

Wyjaśnienie: W podanym pliku nie można było pozycjonować.
Błąd wewnętrzny systemu, który w normalnej pracy nie występuje.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

105064 Błąd przy czytaniu pliku!

Wyjaśnienie: Podanego pliku nie można było czytać.
Błąd wewnętrzny systemu, który w normalnej pracy nie występuje.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

105070 Proszę czekać: uruchomiona inicjalizacja symulacji!

Wyjaśnienie	Jest inicjalizowana graficzna sygnalizacja drogi ruchu.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

105075 Nie wystarczająca liczba osi w aktualnym kanale? . kontur z domyślnymi nazwami osi: X, Z!

Wyjaśnienie	Dla wymaganych osi są stosowane domyślne nazwy osi.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

109001 Bez przełączenia: nastawiona blokada przełączenia w aktualnym PLC

Wyjaśnienie	MMC chciała odejść od tej NCU na offline. Przełączenie MMC jest zablokowane w interfejsie MMC-PLC-Online w DB19. (MMXx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

109002 Bez przełączenia, docelowe PLC zajęte, spróbować ponownie

Wyjaśnienie	MMC chciała przejść na tą NCU na online. MMC wysłała sygnał do docelowego PLC i czeka na pokwitowanie. MMC nie otrzymuje pokwitowania ponieważ interfejs parametrów MMC w DB19 jest zajęty przez inną MMC.
Reakcja	--
Pomoc	Powtórzyć czynność obsługową w późniejszym czasie, ponieważ interfejs parametrów MMC w DB19 jest zajęty tylko przez krótki czas.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

109003 Bez przełączenia: nastawiona blokada przełączenia w docelowym PLC.

Wyjaśnienie	MMC chciała przejść na tą NCU na online. Przełączenie MMC jest zablokowane w interfejsie MMC-PLC-Online w DB19. (MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)
Reakcja	--
Pomoc	Przełączenie MMC jest blokowane/dopuszczane w programie PLC producenta maszyny. Odesłanie do dokumentacji producenta maszyny.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

109004 Bez przełączenia: PLC zajęte przez MMC o wyższym priorytecie

Wyjaśnienie	MMC próbuje przełączyć na NCU, która jest zajęta przez dwie MMC o wyższym priorytecie.
Reakcja	--
Pomoc	Jedną z dwóch MMC o wyższym priorytecie przełączyć na inną NCU.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

109005 Bez przełączenia: na docelowym PLC nie można usunąć żadnych MMC

Wyjaśnienie: MMC chciała przejść na tą NCU na online.
Na tej NCU są online dwie MMC, na których są aktywne procesy, których nie można przerwać (np. przesyłanie danych między MMC i NCU).

Reakcja: --

Pomoc: Poczekać, aż co najmniej jedna z MMC będzie możliwa do usunięcia, powtórzyć przełączenie.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

109006 Bez przełączenia: wybrany kanał jest nieobowiązujący

Wyjaśnienie: MMC została na tej NCU przełączona na kanał, który tam nie istnieje.

Reakcja: --

Pomoc: Ustawić kanał albo dopasować parametryzację NATNAMES.INI.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

109007 Przełączenie kanału trwa

Wyjaśnienie: Uruchomiono przełączenie kanału.
Ewentualnie musi zostać usunięta inna MMC.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

109008 Uaktywnienie trwa

Wyjaśnienie: Uruchomiono przełączenie z pasywnego trybu obsługi na tryb aktywny.

Reakcja: --

Pomoc: -

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

111001 Nie interpretowalny krok w wierszu %1

Parametry: %1 = numer wiersza

Wyjaśnienie: Krok nie jest elementem ManualTurn.
Łańcuch Easystep nie jest ładowany.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Skasować krok programu albo zmienić program w zakresie czynności obsługowych PROGRAMY sterowania SINUMERIK 840D wzgl. 810D (praca CNC).

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

111002 Brak wystarczającego miejsca w pamięci, anulowanie w wierszu %1

Parametry: %1 = numer wiersza

Wyjaśnienie: Łańcuch Easystep zawiera zbyt wiele kroków.
Łańcuch Easystep nie jest ładowany.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Zmienić program w zakresie czynności obsługowych PROGRAMY sterowania SINUMERIK 840D wzgl. 810D (praca CNC).

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

111003 **ManualTurn: %1**

Parametry	%1 = numer błędu
Wyjaśnienie	Wewnętrzny komunikat błędu poprzez otoczkę graficzną ManualTurn.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować błąd i poinformować firmę Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111004 **Plik nie istnieje albo jest błędny: %1**

Parametry	%1 = nazwa pliku/konturu
Wyjaśnienie	Łańcuch Easystep nie może zinterpretować kroku z zaprogramowaniem konturu. Konturu nie ma w katalogu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Załadować kontur do katalogu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111005 **Błąd przy interpretowaniu konturu %1**

Parametry	%1 = nazwa konturu
Wyjaśnienie	Kontur jest błędny
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Sprawdzić łańcuch obróbki konturu
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111006 Przekroczona maksymalna liczba elementów konturu %1

Parametry	%1 = nazwa konturu
Wyjaśnienie	Przy interpretowaniu łańcucha obróbki konturu przekroczono max dopuszczalną liczbę 50 elementów konturu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Sprawdzić łańcuch obróbki konturu, ew. zmienić.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111007 **Błąd w wierszu %1 %2**

Parametry	%1 = numer wiersza %2 = opis wiersza
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Usunąć odpowiedni błąd.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111008 **Wrzeciono nie jest zsynchronizowane**

Wyjaśnienie	Wrzeciono nie jest zsynchronizowane
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uruchomić wrzeciono dla wykonania co najmniej jednego obrotu (M3, M4).
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

111009 Wprowadzić nowe narzędzie do pozycji roboczej: T%1

Parametry	%1 = numer narzędzia
Wyjaśnienie	Program zmiany narzędzia wymaga nowego narzędzia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
Pomoc	Wprowadzić nowe narzędzie.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie.

111010 Anulowanie Teach In: przepełnienie protokołu

Wyjaśnienie	Proces Teach In został anulowany. Plik Teach In został zamknięty.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	W MD 9606: $MM_CTM_SIMULATION_TIME_NEW_POS wartość szybkości aktualizacji należy zwiększyć o 100 do 200 ms.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111100 Zaprogramowana nieprawidłowa pozycja wrzeciona

Wyjaśnienie	W przypadku osi modulo zaprogramowano pozycję poza zakresem 0 - 359,999.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zaprogramować pozycję w zakresie 0 - 359,999.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

111105 Nie ma systemu pomiarowego

Wyjaśnienie	Zaprogramowano SPCON, SPOS albo SPOSA. Ta funkcja wymaga co najmniej jednego systemu pomiarowego. Wg MD: NUM_ENCS oś maszyny / wrzeciono nie ma systemu pomiarowego.
Reakcja	- Zatrzymanie interpretera. - Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uzupełnić system pomiarowy.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

111106 Brak zatrzymania wrzeciona przy zmianie bloku

Wyjaśnienie	Wyświetlane wrzeciono zostało zaprogramowane jako wrzeciono albo jako oś, chociaż z poprzedzającego bloku trwa jeszcze proces pozycjonowania (ze SPOSA ... pozycjonowanie wrzeciona poza granice bloków). Przykład: N100 SPOSA [2] = 100 itd. N125 S2 = 1000 M2 = 04 Błąd, jeżeli wrzeciono S2 pracuje jeszcze z bloku N100!
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Nastawiane są sygnały interfejsowe. - Wyświetlenie alarmu. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
Przed ponownym zaprogramowaniem wrzeciona/osi po instrukcji SPOSA należy przy pomocy polecenia WAITS uruchomić czekanie na zaprogramowaną pozycję wrzeciona.
Przykład:
N100 SPOSA [2] = 100
itd.
N125 WAITS (2)
N126 S2 = 1000 M2 = 04

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

111107 Znacznika odniesienia nie znaleziono

Wyjaśnienie
Przy bazowaniu wrzeciono obróciło się o większą drogę niż w specyficznej dla osi MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST, bez otrzymania sygnału znacznika odniesienia. Sprawdzenie następuje przy pozycjonowaniu wrzeciona przy pomocy SPOS albo SPOSA, gdy wrzeciono przedtem nie pracowało jeszcze ze sterowaniem prędkością obrotową (S=...).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Skontrolować i poprawić MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Wpisana wartość podaje odcinek drogi w [mm] albo [stopniach] między 2 znacznikami zerowymi.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

111108 Brak przejścia z regulacji prędkości obrotowej na regulację położenia

Wyjaśnienie
- Zaprogramowano zorientowane zatrzymanie narzędzia (SPOS/SPOSA) albo regulacja położenia wrzeciona została włączona przy pomocy SPCON, ale przetwornik wrzeciona nie jest zdefiniowany.
- Przy włączaniu położenia regulacji prędkość obrotowa wrzeciona jest większa niż graniczna prędkość obrotowa systemu pomiarowego.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Wrzeciono bez zamontowanego przetwornika: nie wolno stosować elementów językowych, które zakładają sygnały od przetwornika.
Wrzeciono z zamontowanym przetwornikiem: liczbę zastosowanych przetworników wprowadzić poprzez MD NUM_ENCS.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

111109 Zaprojektowana prędkość pozycjonowania jest za duża

Wyjaśnienie
Przy bazowaniu wrzeciono obróciło się o większą drogę niż w specyficznej dla osi MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST, bez otrzymania sygnału znacznika odniesienia. Sprawdzenie następuje przy pozycjonowaniu wrzeciona przy pomocy SPOS albo SPOSA, gdy wrzeciono przedtem nie pracowało jeszcze ze sterowaniem prędkością obrotową (S=...).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Skontrolować i poprawić MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Wpisana wartość podaje odcinek drogi w [mm] albo [stopniach] między 2 znacznikami zerowymi.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

111110 Prędkość / prędkość obrotowa jest ujemna

Wyjaśnienie	Alarmy 111110, 111115, 111126, 111127 i 111200 mogą wystąpić przy starcie / zatrzymaniu wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poinformować serwis. Proszę zwrócić się do właściwego oddziały firmy Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111111 Zadana prędkość obrotowa wynosi zero

Wyjaśnienie	Zaprogramowana wartość zadana prędkości obrotowej wrzeciona wynosi zero.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nastawić dopuszczalną prędkość obrotową wrzeciona.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111112 Nie obowiązujący stopień przekładni

Wyjaśnienie	PLC zażądało nie obowiązującego stopnia przekładni.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić program PLC i specyficzne dla osi dane maszynowe NC.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111115 Zaprogramowana pozycja nie została osiągnięta

Wyjaśnienie	Alarmy 111110, 111115, 111126, 111127 i 111200 mogą wystąpić przy starcie / zatrzymaniu wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poinformować serwis. Proszę zwrócić się do właściwego oddziały firmy Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111126 Wartość absolutna minus niemożliwa

Wyjaśnienie	Alarmy 111110, 111115, 111126, 111127 i 111200 mogą wystąpić przy starcie / zatrzymaniu wrzeciona
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poinformować serwis. Proszę zwrócić się do właściwego oddziały firmy Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111127 Wartość absolutna plus niemożliwa

Wyjaśnienie	Alarmy 111110, 111115, 111126, 111127 i 111200 mogą wystąpić przy starcie / zatrzymaniu wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poinformować serwis. Proszę zwrócić się do właściwego oddziały firmy Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111200 Błąd pozycjonowania wrzeciona

Wyjaśnienie	Alarmy 111110, 111115, 111126, 111127 i 111200 mogą wystąpić przy starcie / zatrzymaniu wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Poinformować serwis. Proszę zwrócić się do właściwego oddziały firmy Siemens.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111300 Uszkodzony przycisk NC-Start

Wyjaśnienie	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że przycisk NC-Start jest uszkodzony, tzn. sygnał zestyków rozwiernego i zwiernego = 1.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wymienić przycisk.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111301 Uszkodzony przycisk NC-Stop

Wyjaśnienie	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że przycisk NC-Stop jest uszkodzony, tzn. sygnał zestyków rozwiernego i zwiernego = 1.
Reakcja	Wyświetlenie startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wymienić przycisk.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111302 Uszkodzony przycisk startu wrzeciona

Wyjaśnienie	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że przycisk startu wrzeciona jest uszkodzony, tzn. sygnał zestyków rozwiernego i zwiernego = 1.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wymienić przycisk
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111303 Uszkodzony przycisk zatrzymania wrzeciona

	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że przycisk zatrzymania wrzeciona jest uszkodzony, tzn. sygnał zestyków rozwiernego i zwiernego = 1.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wymienić przycisk
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111304 Zerwane połączenie z PLC

Wyjaśnienie	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że połączenie z MANUALTURN jest przerwane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić program użytkownika PLC.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111305 Podprogram asynchroniczny nie został wykonany

Wyjaśnienie	W podprogramie asynchronicznym są poprzez otoczkę graficzną wyzwalane nastawienia wewnętrzne w NC. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć przycisk NC-Reset.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111306 Błąd przy wyborze albo odwołaniu stałej prędkości skrawania

Wyjaśnienie W podprogramie asynchronicznym wewnętrzne nastawienia w NC są wyzwalane poprzez otoczkę graficzną. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Reset.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111307 Błąd przy kasowaniu przesunięcia ręcznego

Wyjaśnienie W podprogramie asynchronicznym wewnętrzne nastawienia w NC są wyzwalane poprzez otoczkę graficzną. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Reset.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111308 Błąd przy nastawianiu górnej granicy prędkości obrotowej wrzeciona

Wyjaśnienie W podprogramie asynchronicznym wewnętrzne nastawienia w NC są wyzwalane poprzez otoczkę graficzną. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Reset.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111309 Błąd przy wyborze narzędzia

Wyjaśnienie W podprogramie asynchronicznym wewnętrzne nastawienia w NC są wyzwalane poprzez otoczkę graficzną. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Reset.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111310 Błąd przy wyborze przesunięcia punktu zerowego

Wyjaśnienie W podprogramie asynchronicznym wewnętrzne nastawienia w NC są wyzwalane poprzez otoczkę graficzną. Jeżeli występuje jeden z alarmów 111306 do 111310, nastawienia te nie mogą zostać wykonane.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Nacisnąć przycisk NC-Reset.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111311 Start NC jest niemożliwy: odwołać wykonywanie pojedynczymi blokami

Wyjaśnienie Program został uaktywniony podczas gdy równocześnie było aktywne wykonywanie pojedynczymi blokami.

Reakcja - Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Odwołać wykonywanie pojedynczymi blokami.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111400 Nieznany błąd PLC

Wyjaśnienie	PLC komunikuje błąd, który nie jest znany w otoczce graficznej.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poinformować firmę Siemens.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

111410 Zostało utworzone narzędzie %1

Parametry	%1 = numer narzędzia
Wyjaśnienie	Przy rozruchu ManualTurn następuje sprawdzanie, czy są narzędzia standardowe. Jeżeli tak nie jest, brakujące narzędzia ulegają automatycznemu utworzeniu. Jeżeli zostanie utworzonych wiele narzędzi, są one wyprowadzane pod postacią komunikatu zbiorczego. Znaczenie: Przykład: %1 numer narzędzia, które zostało utworzone, 5 % pierwsze i ostatnie narzędzie, które zostało utworzone, 5 ... 16.
Reakcja	--
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111411 %1 narzędzi nie można było utworzyć

Wyjaśnienie	Przy rozruchu ManualTurn następuje sprawdzanie, czy są narzędzia standardowe. Jeżeli tak nie jest, brakujące narzędzia ulegają automatycznemu utworzeniu. Przy tym nie można było utworzyć podanej liczby narzędzi.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Daną maszynową 18082 $MM_NUM_TOOL zwiększyć o wymienioną wartość.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

111420 Błąd przy przełączeniu system calowy/metryczny! Skontrolować wszystkie dane.

Wyjaśnienie	Przełączanie danych przy przełączaniu system calowy/metryczny nie zostało całkowicie zakończone. Ten alarm może wystąpić tylko w przypadku usterek sprzętowych.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Należy sprawdzić następujące dane. Dane maszynowe wyświetlania • MD9004: $MM_DISPLAY_RESOLUTION • MD9600: $MM_CTM_SIMULATION_DEF_X • MD9601: $MM_CTM_SIMULATION_DEF_Y • MD9602: $MM_CTM_SIMULATION_DEF_VIS_AREA • MD9603: $MM_CTM_SIMULATION_MAX_X • MD9604: $MM_CTM_SIMULATION_MAX_Z • MD9605: $MM_CTM_SIMULATION_MAX_VIS_AREA • MD9616: $MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_MIN • MD9617: $MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_REV • MD9620: $MM_CTM_CYCLE_SAFETY_CLEARANCE • MD9633: $MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_MIN • MD9634: $MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_ROT

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

• MD9637: $MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_MIN
• MD9638: $MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_ROT
• MD9639: $MM_CTM_MAX_TOOL_WEAR
• MD9648: $MM_CTM_ROUGH_O_RELEASE_DIST
• MD9649: $MM_CTM_ROUGH_I_RELEASE_DIST
• MD10240: $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
• MD20150 [12]: $MC_GCODE_RESET_VALUES
• Dane narzędzia: długość X, długość Z, promień długości narzędzia X i Z, vconst.
• Przesunięcie punktu zerowego: pozycja w X, Z.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111430 Program nie załadowany. Błąd przy konwertowaniu starych cykli na G-Code. Brak pamięci NC.

Wyjaśnienie W poprzednich wersjach ManualTurn kroki PROSTA, SKOŚNA i OKRĄG zostały zapisane jako cykle. Są one teraz zapisywane jako G-Code (SKOŚNA, OKRĄG bez zaprogramowania kąta).
Przy ładowaniu łańcucha następuje sprawdzenie, czy były stosowane stare cykle. W przypadku starych cykli łańcuch jest konwertowany i ponownie zapisywany w NC. Jeżeli wystąpi błąd (zapełniona pamięć), ukazuje się ten alarm.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Musi być wystarczające miejsce w pamięci dla pierwotnego łańcucha i dla kopii bezpieczeństwa, aby mógł zostać utworzony nowy łańcuch.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111900 Start jest możliwy tylko na obrazie podstawowym

Wyjaśnienie Program G-Code można uruchomić tylko z obrazu podstawowego rodzaju obsługi (oprócz RĘCZNIE).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Przełączyć na obraz podstawy rodzaju pracy (oprócz RĘCZNIE). Przy pomocy NC-Start uruchomić wykonywanie pojedynczymi blokami.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111901 Kontur jest zawarty w aktualnym programie, brak zezwolenia na wykonanie.

Wyjaśnienie Kontur jest w aktualnym łańcuchu Easystep i nie wolno go zmienić.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Zakończyć wykonywanie. Łańcuch Easystep ponownie załadować i odpowiednio zmienić.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

111902 Start tylko z obowiązującym punktem odniesienia

Wyjaśnienie Osie nie mają obowiązującego punktu odniesienia.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Bazować wszystkie osie.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

111904 4. oś nie skonfigurowana, tzn. napędzane narzędzie nie jest możliwe

Wyjaśnienie: 4. oś nie skonfigurowana, tzn. napędzane narzędzie nie jest możliwe

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Utworzyć 4. osie. Muszą przy tym zostać zmienione następujące dane maszynowe:
- Specyficznie dla kanału 20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED [3]=4
- Specyficznie dla 4. osi
- 30300 $MA_IS_ROT_AX=1
- 30310 $MA_ROT_IS_MODULO=1
- 30320 $MA_DISPLAY_IS_ MODULO=1
- 30350 $MA_SIMU_AX_VDI_OUTPUT=1
- 35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX=2

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112045 Wymaganych jest wiele punktów zagłębienia

Wyjaśnienie: Do obróbki wnęki konturu jest wymaganych wiele punktów zagłębiania. Obróbka rozpada się na wiele pojedynczych obróbek.
Można uruchomić program.
Ten alarm jest tylko ostrzeżeniem.
Pozostaje reszta materiału.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Przez zastosowanie mniejszego frezu obróbka może ew. nastąpić z jednym punktem zagłębienia.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112046 Nie można przejść po konturze głównym

Wyjaśnienie: Przy pomocy podanego frezu nie można przejść po konturze wnęki. Pozostanie reszta materiału. Program można uruchomić. Ten alarm jest tylko ostrzeżeniem.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Przy zastosowaniu mniejszego frezu ew. będzie można przejść po konturze.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112052 Nie ma pozostałego materiału

Wyjaśnienie: Nie został wygenerowany pozostały materiał. Ewentualnie nie ma już do obróbki reszty materiału. Program można uruchomić. Trn alarm jest tylko ostrzeżeniem.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić parametry w cyklu pozostałego materiału.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112057 Zaprogramowana linia śrubowa narusza kontur

Wyjaśnienie: Punkt startowy zagłębiania narzędzia po linii śrubowej został tak wybrany, że linia śrubowa narusza kontur.
Program można uruchomić.
Ten alarm jest tylko ostrzeżeniem

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Wybrać inny punkt startowy, użyć mniejszego promienia linii śrubowej.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112099

Błąd systemowy wnęki w konturze

Wyjaśnienie	Przy obliczaniu wnęki w konturze wystąpił błąd. Wnęki nie można obliczyć. Programu nie można uruchomić.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Z tekstem alarmu proszę zwrócić się do Siemens AG, A&D MC, Hotline.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112100

Błąd przy ponownym numerowaniu. Przywrócony stan wyjściowy.

Wyjaśnienie	W edytorze programów naciśnięto przycisk programowany "Nowe numerowanie". Przy tym przy numerowaniu wystąpił błąd, który uszkodził program w pamięci, tak że program wyjściowy musiał zostać ponownie załadowany do pamięci.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Stworzyć miejsce w pamięci, np. przez skasowanie starego programu. Ponownie nacisnąć "Nowe numerowanie".
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112200

Kontur jest krokiem w aktualnym łańcuchu programowym. Brak zezwolenia na wykonanie

Wyjaśnienie	Kontur jest elementem z załadowanego programu i nie można go skasować ani zmienić jego nazwy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Usunąć komtur z załadowanego programu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112201

Komtur jest krokiem w aktualnym łańcuchu automatyki. Brak zezwolenia na wykonanie

Wyjaśnienie	Kontur jest elementem programu załadowanego pod "Maszyna auto" i nie można go skasować ani zmienić jego nazwy. Po uruchomieniu programu wstawione kontury nie mogą zostać zmienione pod "Program" podczas przebiegu programu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zatrzymać przebieg programu i załadować program pod "Program". Usunąć kontur z programu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112210

Osi narzędzia nie można przełączyć. Brak miejsca w pamięci NC.

Wyjaśnienie	Gdy nastąpi ponowny wybór osi narzędzia, program NC musi być generowany na nowo. W tym celu stary program NC jest najpierw zapisywany. Następnie nowy program jest generowany. W tym miejscu pamięć NC nie wystarcza do zapisania nowego programu. Ponowny wybór osi narzędzia nie jest wykonywany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Musi zostać stworzona pamięć na NC a mianowicie co najmniej o wielkości wykonywanego programu (np. przez skasowanie programów już niepotrzebnych).
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

112211 Preselekcji narzędzia nie można wykonać. Brak pamięci NC.

Wyjaśnienie	Gdy jest wykonywana preselekcja narzędzia, program NC musi być generowany na nowo. W tym celu stary program NC jest najpierw zapisywany. Następnie nowy program jest generowany. W tym miejscu pamięć NC nie wystarcza do zapisania nowego programu. Preselekcja narzędzia nie jest wykonywana.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Musi zostać stworzona pamięć na NC a mianowicie co najmniej o wielkości wykonywanego programu (np. przez skasowanie programów już niepotrzebnych).
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112300 Koncepcja zarządzania narzędziami 2 jest niemożliwa. Magazyn nie całkowicie załadowany

Wyjaśnienie	Magazyn nie jest całkowicie załadowany narzędziami. W magazynie koncepcji zarządzania narzędziami 2 musi w danej maszynowej 18082 zostać utworzona ustalona liczba narzędzi.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uruchomienie: utworzyć prawidłową liczbę narzędzi.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112301 Koncepcja zarządzania narzędziami 2 jest niemożliwa. Magazyn nie posortowany jak lista narzędzi.

Wyjaśnienie	Posortowanie listy magazynu nie odpowiada liście narzędzi. W magazynie koncepcji zarządzania narzędziami 2 musi zostać ustalona kolejność narzędzi zgodnie z ich numerami T.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Uruchomienie: zdefiniować narzędzia na miejsca w magazynie zgodnie z ich numerami T.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112323 Wymienić głowicę skrętną

Wyjaśnienie	Osoba obsługująca jest wzywana do wyjęcia podanej głowicy skrętnej z wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Wymienić głowicę skrętną. Proszę przy tym przestrzegać danych producenta maszyny.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112324 Założyć głowicę skrętną

Wyjaśnienie	Osoba obsługująca jest wzywana do założenia podanej głowicy skrętnej do wrzeciona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Założyć głowicę skrętną. Proszę przy tym przestrzegać danych producenta maszyny.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

112325 Zmienić głowicę skrętną

Wyjaśnienie: Osoba obsługująca jest wzywana do zmiany głowicy skrętnej we wrzecionie na nową głowicę.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Zmienić głowicę skrętną. Proszę przy tym przestrzegać danych producenta maszyny.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112326 Nastawić głowicę skrętną

Wyjaśnienie: Osoba obsługująca jest wzywana do nastawienia głowicy skrętnej odpowiednio do podanych danych.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Nastawić głowicę skrętną. Proszę przy tym przestrzegać danych producenta maszyny.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112327 Kąt nie w dopuszczalnym zakresie

Wyjaśnienie: Przy pomocy głowicy skrętnej nie można wykonać zaprogramowanej obróbki.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Ewentualnie inaczej zamontować obrabiany przedmiot.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112328 Kąt dopasowany do rastra kątowego

Wyjaśnienie: Głowica skrętna nie mogła ze względu na raster kątowy zostać ustawiona dokładnie na zadany kąt.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Obróbkę można kontynuować z zadanymi wartościami, nie odpowiada ona jednak dokładnie zaprogramowaniu.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112329 Nastawić głowicę skrętną / stół skrętny

Wyjaśnienie: Osoba obsługująca jest wzywana do nastawienia głowicy skrętnej / stołu skrętnego odpowiednio do podanych danych.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Nastawić głowicę skrętną / stół skrętny.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

112330 Nastawić stół skrętny

Wyjaśnienie: Osoba obsługująca jest wzywana do nastawienia stołu skrętnego odpowiednio do podanych danych.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Nastawić stół skrętny. Proszę przy tym przestrzegać danych producenta maszyny.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

112340 **Zezwolenie niemożliwe, ponieważ osie nie są zbazowane**

Wyjaśnienie	Zezwolenie użytkownika w przypadku Safety Integrated może zostać udzielone dopiero wtedy, gdy dokonano dosunięcia do punktu odniesienia.
Reakcje	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Bazować do punktu odniesienia
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

112350 **Nie utworzono danych skrętu**

Wyjaśnienie	Nie istnieją żadne zestawy danych skrętu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Utworzyć zestawy danych skrętu (patrz /FBSP/, Opis działania ShopMill)
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112360 **Krok nie został przejęty do łańcucha programowego ponieważ program jest aktywny.**

Wyjaśnienie	Program, który chcecie zmienić, jest właśnie wykonywany w rodzaju pracy "Maszyna Auto". Możecie zmieniać tylko te programy, które nie są jednocześnie wykonywane w rodzaju obsługi "Maszyna Auto".
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zakończyć przebieg programu w rodzaju obsługi "Maszyna Auto".
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112400 **Nie ma w zarządzaniu narzędziami**

Wyjaśnienie	Narzędzie podane w programie nie istnieje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Przed zapisaniem danych narzędzie musi zostać utworzone.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112401 **Narzędzia nie można było utworzyć**

Wyjaśnienie	Przy wczytywaniu danych narzędzi nie można było utworzyć narzędzia.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić zarządzanie narzędziami.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112402 **Przesunięcia punktu zerowego: błąd przy zapisie**

Wyjaśnienie	Danych nie można zapisać do NC
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Jeżeli po ponownej próbie alarm ukaże się, proszę zwrócić się do Siemens AG, A&D MC, Hotline.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

112420 **Błąd przy przełączaniu system calowy/metryczny! Skontrolować wszystkie dane!**

Wyjaśnienie	Przełączanie danych przy przełączaniu systemu miar nie zostało całkowicie zakończone. Ten błąd może występować tylko w przypadku usterek sprzętowych.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Należy sprawdzić następujące dane: Dane maszynowe wyświetlania: • MD9655: $MM_CMM_CYC_PECKING_DIST • MD9656: $MM_CMM_CYC_DRILL_RELEASE_DIST • MD9658: $MM_CMM_CYC_MIN_COUNT_PO_TO_RAD • MD9664: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_MIN • MD9665: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_ROT • MD9666: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_TOOTH • MD9670: $MM_CMM_START_RAD_CONTOUR_POCKET • MD9752: $MM_CMM_MEASURING_DISTANCE • MD9753: $MM_CMM_MEAS_DIST_MAN • MD9754: $MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_LENGTH • MD9755: $MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_RADIUS • MD9756: $MM_CMM_MEASURING_FEED • MD9757: $MM_CMM_FEED_WITH_COLL_CTRL • MD9758: $MM_CMM_POS_FEED_WITH_COLL_CTRL • MD9759: $MM_CMM_MAX_CIRC_SPEED_ROT_SP • MD9761: $MM_CMM_MIN_FEED_ROT_SP • MD9762: $MM_CMM_MEAS_TOL_ROT_SP • MD9765: $MM_CMM_T_PROBE_DIAM_LENGTH_MEAS • MD9766: $MM_CMM_T_PROBE_DIAM_RAD_MEAS • MD9767: $MM_CMM_T_PROBE_DIST_RAD_MEAS • MD10240: $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC • MD20150 [12]: $MC_GCODE_RESET_VALUES • Dane narzędzia dla różnych ostrzy D: długość Z, promień R, długości zużycia Z i R. • Przesunięcia punktu zerowego: przesunięcie bazowe pozycja X, Y, Z jak też A, C (jeżeli jest) przesunięcie punktu zerowego. • Nastawienia w rodzaju MANUELL: płaszczyzna wycofania, odstęp bezpieczeństwa.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112502

Brak wystarczającego miejsca w pamięci, anulowanie w wierszu %1

Parametry	%1 = numer wiersza
Wyjaśnienie	Program nie może zinterpretować bloku programowego z zaprogramowanym konturem. Konturu nie ma w katalogu. Program nie jest ładowany.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Załadować kontur do katalogu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112503

ShopMill XXXX

Objaśnienie	Wystąpił błąd systemowy.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG, A&D MC, Hotline
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

112504 Pliku nie ma albo jest on błędny: %1

Parametry	%1 = Nazwa pliku
Wyjaśnienie	Program nie może zinterpretować bloku programowego z zaprogramowanym konturem. Konturu nie ma w katalogu.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Załadować kontur do katalogu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112505 Błąd przy interpretacji konturu %1

Wyjaśnienie	%1 = nazwa konturu Kontur jest błędny.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić łańcuch obróbki konturu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112506 Przekroczona maksymalna liczba elementów konturu %1

Wyjaśnienie	Przy interpretowaniu łańcucha obróbczego konturu została przekroczona max dopuszczalna liczba 50 elementów konturu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić i ew. zmienić łańcuch obróbki konturu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112541 Program niemożliwy do interpretacji

Wyjaśnienie	Program nie może przy ładowaniu być interpretowany jako program ShopMill, ponieważ brakuje nagłówka programu.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112543 Program został sporządzony z nowszą wersją oprogramowania

Wyjaśnienie:	Program obróbki został sporządzony z użyciem nowszej wersji oprogramowania niż wersja posiadana.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skasować krok obróbki i ew. inaczej zaprogramować obróbkę.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

112544 Programu nie można otworzyć. Jest on już edytowany.

Wyjaśnienie	Program jest już otwarty w HMI Advanced (zakres czynności obsługowych 'Program' albo 'Usługi')
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Zamknąć program w HMI Advanced (zakres czynności obsługowych 'Program' albo 'Usługi')
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

112601 **ShopTurn XXX**

Wyjaśnienie	Wystąpił błąd systemowy
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Podając tekst błędu proszę zwrócić się do Siemens AG, A&D MC, Hotline.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

112604 **Połączenie z PLC przerwane**

Wyjaśnienie	Komunikat zwrotny do programu użytkownika PLC, że połączenie z PCU jest przerwane. ShopMill ulega zakończeniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzić program użytkownika PLC.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112605 **Program asynchroniczny nie został wykonany**

Wyjaśnienie	Wprowadzone wartości nie mogły zostać prawidłowo przetworzone przez NC.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć przycisk NC-Reset.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112650 **Nieznany błąd PLC**

Wyjaśnienie	Został przez PLC zgłoszony błąd, który nie jest znany w otoczce graficznej.
Reakcja	- Blokada startu NC w tym kanale. - Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Nacisnąć POWER ON, poinformować firmę SIEMENS.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

112999 **Błędne obiekty graficzne. Wyjść z grafiki i uruchomić ponownie**

Wyjaśnienie	Wytworzonych zostało więcej danych, niż otoczka graficzna może przeczytać. Zatrzymanie grafiki.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Cofnąć wybór grafiki i wybrać ponownie.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120000 **Zakres %1 nie daje się ładować! Pokwitować alarm, nacisnąć przycisk przełączenia zakresu!**

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	Aplikacja wpisana w REGIE.INI nie mogła zostać uruchomiona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Sprawdzenie, czy wpis w REGIE.INI jest prawidłowy.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120001 **Zakres %1 nie daje się wybrać. Proszę wyłączyć aktywność zakresu %2**

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych %2 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	W ramach przełączenia zakresu ma zostać zakończony (rozładowany) inny zakres.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Zakres odmawia jednak. Przełączenie zakresu nie następuje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Spróbować jeszcze raz, jeżeli to możliwe, przedtem zamknąć zakres odmawiający posłuszeństwa.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120002 Zakres %1 jest jeszcze aktywny. Proszę wyłączyć aktywność zakresu %1

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	Przy zamykaniu systemu MMC (zamknięcie sterowania prowadzącego) zakres ma zostać zakończony. Zakres odmawia jednak. System NIE ulega zakończeniu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Spróbować jeszcze raz i, jeżeli to możliwe, przedtem zamknąć zakres odmawiający posłuszeństwa.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120003 Aktywność zakresu %1 nie daje się wyłączyć. Proszę spróbować jeszcze raz

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	W ramach przełączenia zakresu czynności obsługowych ma zostać cofnięty wybór zakresu. Zakres odmawia jednak. Przełączenie zakresu nie następuje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Spróbować jeszcze raz i, jeżeli to możliwe, przedtem zamknąć zakres odmawiający posłuszeństwa.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120005 Proszę pokwitować pole dialogu w zakresie %1

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	Nie można było cofnąć wyboru zakresu %1, ponieważ w tym zakresie jest otwarte jeszcze jedno pole dialogu.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zamknąć pole dialogu w zakresie %1!
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120006 Przełączenie kanału jest obecnie zablokowane przez zakres %1.

Parametry	%1 = nazwa zakresu czynności obsługowych
Wyjaśnienie	Zakres %1 obecnie zablokował przełączenie kanału, ponieważ jest wykonywana krytyczna operacja (np. wykonywanie z zewnątrz, i. in.), podczas której przełączenie kanału jest niedozwolone.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poczekać, aż krytyczna operacja zostanie zakończona albo zakończyć ją ręcznie.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120007 Przełączenie kanału jest obecnie zablokowane

Wyjaśnienie	Przełączenie kanału jest obecnie zablokowane, ponieważ jest wykonywana krytyczna operacja, podczas której przełączenie kanału jest niedozwolone.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poczekać, aż krytyczna operacja zostanie zakończona albo zakończyć ją ręcznie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120008

Przełączenie jednostki obsługowej, PLC timeout: 001 przełączenie jednostki obsługowej, PLC timeout: 002 przełączenie jednostki obsługowej, PLC timeout: 003

Wyjaśnienie
- 001: MMC chciała wyjść z tej NCU na offline. MMC wysłało żądanie przejścia na offline do online-PLC i czeka na pozytywne/negatywne pokwitowanie od PLC.
- 002: MMC chciała wejść na tą NCU na online. MMC wysłała sygnał do docelowego PLC i czeka na zezwolenie na przejście na online.
- 003: MMC zażądała aktywnego trybu obsługi i czeka na pokwitowanie PLC.

Reakcja --

Pomoc Sprawdzić, czy w online-PLC są załadowane i uruchomione moduły przełączania.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120010

PCU alarm temperaturowy

Wyjaśnienie Czujnik temperatury na zespole konstrukcyjnym PCU uzyskał próg zadziałania. Jest nastawiany bit interfejsowy DB10.DB103.6.

Reakcja - - Wyświetlenie alarmu

--

Pomoc Wyłączyć PCU, pozostawić do ostygnięcia
Zadbać o lepszą wentylację nawiewną zespołu konstrukcyjnego PCU
Sprawdzić działanie wentylatora obudowy zespołu konstrukcyjnego PCU (usterka wentylatora)
Gdy błąd powtarza się, zawiadomić autoryzowany personel

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120011

Zażądanie prawa obsługi z innego stanowiska. Zachowanie prawa obsługi => przycisk Recall, oddanie => czekać (bez wprowadzania)

Wyjaśnienie Osoba obsługująca na innym stanowisku żąda prawa obsługi. Przyciskiem Recall można odmówić. Po ok. 5 sekundach prawo obsługi jest automatycznie przekazywane na to drugie stanowisko.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Alarm sam znika po ok. 5 sekundach albo gdy w ciągu tego czasu zostanie naciśnięty przycisk Recall.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120120

Lista alarmów jest pełna
Teksty alarmów: liczba tekstów alarmów jest za duża
Teksty alarmów: plik %1 nie znaleziony
Teksty alarmów: błąd wprowadzania/wyprowadzania w pliku %1
Teksty alarmów: błąd wprowadzania/wyprowadzania
Teksty alarmów: błąd przy czytaniu z pliku indeksowego
Teksty alarmów: błąd przy zapisie do pliku indeksowego
Teksty alarmów: błąd składni w pliku tekstów alarmów %1

Parametry %1 = nazwa pliku

Wyjaśnienie Tekst alarmu: lista alarmów jest zapełniona.

- Aktywne alarmy nie mogą z powodu braku miejsca zostać wpisane na listę alarmów. Alarm jest niekasowalny, ponieważ w wyniku tego wydarzenia lista alarmów staje się trwale niezgodna.

Tekst alarmu: liczba tekstów alarmów jest za duża.

- Liczba tekstów alarmów jest obecnie ograniczona do 5000. Ta liczba została przekroczona przez tekst alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pozostałe teksty alarmów:

- Teksty alarmów są zapisane w plikach. Nie był możliwy prawidłowy dostęp do jednego z tych plików.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
- Powiększenie listy alarmów (wpis MaxNr w pliku mbdde.ini pod sekcją [Alarmy]). Następnie zimny start pulpitu obsługi.
- Zmniejszenie liczby tekstów alarmów. Następnie zimny start pulpitu obsługi.
- Zapewnić, by na dysku twardym po rozruchu MMC było do dyspozycji miejsce w pamięci wzgl. nowa instalacja oprogramowania MMC. Przy wprowadzaniu własnych tekstów alarmów sprawdzić, czy ścieżka i nazwa pliku są prawidłowo wpisane do mbdde.ini.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120200 Zatrzymanie przygotowania obrazu

Wyjaśnienie Sterowanie jest tak bardzo obciążone wykonywaniem programu obróbki, że nie jest w stanie utrzymywać wszystkich wyświetlanych wartości w stanie aktualności.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Alarm znika automatycznie, gdy tylko sytuacja przeciążenia jest usunięta. Jeżeli ten alarm często występuje, wówczas uruchamiający maszynę musi podjąć odpowiednie środki (np. zmniejszyć szybkość taktowania interpolatora).

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120201 Brak komunikacji

Wyjaśnienie Pulpit obsługi jest połączony z NC i PLC poprzez magistralę szeregową. Alarm występuje, gdy komunikacja z tymi komponentami ulegnie zakłóceniu. W połączeniu z tym alarmem wszystkie związane z NC/PLC wyświetlane wartości nie obowiązują.
Tego rodzaju usterki są normalne podczas rozruchu sterowań (np. po zresetowaniu).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Alarm znika automatycznie, gdy tylko zniknie sytuacja błędu. Przy ciągłej aktywności tego alarmu mogą mieć miejsce bardzo różne przyczyny błędów (np. przerwanie przewodu, brak rozruchu NC/PLC, błędne zaprojektowanie adresów / szybkości transmisji dla jednego z użytkowników magistrali, itd.).

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120202 Czekanie na połączenie z NC

Wyjaśnienie Pulpit obsługi jest połączony z NC i PLC poprzez magistralę szeregową. Alarm występuje, gdy MMC jest uruchamiana po raz pierwszy a rozruch NC/PLC nie jest jeszcze zakończony albo komunikacja z tymi komponentami jest zakłócona. W
W połączeniu z tym alarmem wszystkie związane z NC/PLC wyświetlane wartości nie obowiązują.
Tego rodzaju usterki są normalne podczas rozruchu sterowań (np. po zresetowaniu).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Alarm znika automatycznie, gdy tylko zniknie sytuacja błędu. Przy ciągłej aktywności tego alarmu mogą mieć miejsce bardzo różne przyczyny błędów (np. przerwanie przewodu, brak rozruchu NC/PLC, błędne zaprojektowanie adresów / szybkości transmisji dla jednego z użytkowników magistrali, itd.).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wewnętrznie

120203 Brak komunikacji

Wyjaśnienie: Pulpit obsługi jest połączony z NC i PLC poprzez magistralę szeregową. Alarm występuje, gdy następuje uruchomienie MMC po raz pierwszy a rozruch NC/PLC nie jest jeszcze zakończony albo komunikacja z tymi komponentami jest zakłócona.
W połączeniu z tym alarmem wszystkie wartości wyświetlane w związku z NC/PLC są nie obowiązujące.
Tego rodzaju zakłócenia są normalne podczas rozruchu sterowania (np. po zresetowaniu)

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko sytuacja błędu jest zakończona. Przy ciągłym występowaniu tego alarmu mogą mieć miejsce bardzo różne przyczyny błędu (np. przerwanie przewodu, brak rozruchu NC/PLC, błędne zaprojektowanie adresu/szybkości transmisji jednego z użytkowników magistrali, ...).

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

120301 Błędny wpis dla przycisku sprzętowego "Program" w Keys.ini.

Wyjaśnienie: Zaprojektowanie w Keys.ini jest nieprawidłowe.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: W Keys.ini musi w wierszu KEY2.0= zostać nastawiony parametr Child-Task:=26. Alarm może zostać pokwitowany również ręcznie poprzez diagnozę

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

120302 Wybranie jest niemożliwe. Najpierw poprzez zakres "Program" musi być edytowany program.

Wyjaśnienie: Wybór programu poprzez przycisk sprzętowy "Program" może nastąpić dopiero wtedy, gdy w zakresie "Program" program jest już edytowany.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie jest edytowany albo symulowany program.
Alarm może zostać również pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

120303 Wybranie jest niemożliwe. Edytowany plik %1 już nie istnieje.

Parametry: %1 = nazwa programu ze ścieżką

Wyjaśnienie: Plik edytowany ostatnio w zakresie "Program" został w międzyczasie skasowany.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany.
Alarm może również zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

120304 Wybranie jest niemożliwe. Plik %1 ma niewystarczające prawa odczytu.

Parametry: %1 = nazwa programu ze ścieżką

Wyjaśnienie: Plik nie ma dla aktualnego stopnia dostępu wystarczających praw odczytu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Przy pomocy przełącznika z zamkiem albo poprzez hasło nastawić wystarczające prawa odczytu. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" następuje edycja albo symulacja. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120305

Wybranie jest niemożliwe. Plik %1 jest aktualnie edytowany.

Parametry	%1 = nazwa programu ze ścieżką
Wyjaśnienie	Plik jest aktualnie otwarty przy pomocy edytora w innej aplikacji (np. "Usługi").
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zamienić program w już otwartym edytorze. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120306

Wybranie jest niemożliwe. Plik %1 jest wybrany i aktywny w kanale %2.

Parametry	%1 = nazwa programu ze ścieżką %2 = numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zatrzymać program przez zresetowanie kanału NCU i ponownie potwierdzić wybór. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120307

Pliku %1 nie można otworzyć w edytorze, ponieważ jest otwarty w kanale %2 dla wykonywania z zewnątrz.

Parametry	%1 = nazwa programu ze ścieżką %2 = numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Musi zostać wybrany inny program na NCU albo do wykonania z zewnątrz. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120308

W przypadku wyłączenia awaryjnego program %1 może zostać wybrany tylko w zakresie / korekcja programu

Parametry	%1 = nazwa programu ze ścieżką
Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Przełączyć na zakres "Maszyna" i zmienić program przy pomocy korekty programu. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120309

Wybór jest niemożliwy. Proszę zamknąć symulację i powtórzyć wybór.

Wyjaśnienie	W zakresie program jest aktualnie aktywna symulacja. Równoczesna edycja jest niemożliwa.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Zamknąć symulację i ponownie potwierdzić wybór. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

120310

Wybranie jest niemożliwe. Proszę poczekać na zakończenie lub przerwać aktualną akcję, następnie powtórzyć wybór.

Wyjaśnienie	W zakresie "Program" są aktualnie kopiowane, ładowane albo rozładowywane programy. Równoczesna edycja jest niemożliwa.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Poczekać aż akcja zostanie zakończona albo przerwać ją przyciskiem programowanym "Anuluj", następnie ponownie potwierdzić wybór. Alarm znika automatycznie, gdy tylko w zakresie "Program" program jest edytowany albo symulowany. Alarm może zostać pokwitowany ręcznie poprzez diagnozę.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129900

Dane napędów pasywnych nie są zapisywane!

Wyjaśnienie	Jest to wskazówka, że przy aktualizacji napędy pasywne nie są jednocześnie zapisywane.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Jeżeli napęd ma zostać zapisany, musi zostać włączona jego aktywność. Jeżeli ta wskazówka nie ma się już ukazywać, należy w danych maszynowych 30240 ENC_TYPE i 30130 CTRLOUT_TYPE nastawić napęd na "0"
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129901

Obliczenie czasu jest inicjalizowane. Proszę czekać ...

Wyjaśnienie	Jest to wskazówka, że obliczenie czasu jest inicjalizowane i osoba obsługująca nie powinna jeszcze naciskać przycisku NC-Start ani podejmować innych czynności obsługowych.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Nie jest wymagana. Po zakończonej inicjalizacji pole dialogu jest automatycznie wyłączane.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129902

Zapisane dane są przetwarzane. Proszę czekać ...

Wyjaśnienie	Jest to wskazówka, że dane zapisane przez obliczanie czasu są aktualnie przetwarzane i osoba obsługująca nie powinna jeszcze naciskać przycisku NC-Start ani podejmować innych czynności obsługowych.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Nie jest wymagana. Po zakończonej inicjalizacji pole dialogu jest automatycznie wyłączane.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

129903 Obliczanie czasu jest aktywne

Wyjaśnienie	Jest to wskazówka, że obliczanie czasu jest aktywne a użytkownik może nacisnąć NC-Start.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Nie jest konieczna. Gdy tylko wszystkie kanały uwzględnione w obliczeniu czasu będą ponownie w stanie Reset, komunikat ten zostanie automatycznie wyłączony.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129904 %1: Dla pomiaru czasu aktualna wersja NCK %2 jest za niska. Potrzebna jest co najmniej wersja 500000.

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = aktualna wersja NCU
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Aktualizacja albo wymiana odpowiedniej NCU na posiadającą wersję oprogramowania odpowiednią dla obliczania czasu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129905 %1: Nie mogła zostać określona wersja NCK dla pomiaru czasu.

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129906 %1: Nie mogła zostać określona liczba kanałów.

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129907 %1: Nie mogła zostać określona maksymalna liczba kanałów

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129908 %1: Nie można było określić aktywnych kanałów

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

129909 %1: Nie można było określić nazwy kanału %2

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129910 %1: Nie można było określić ogólnych danych maszynowych.

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	Wewnętrznie
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129911 %1: Nie można było określić danej maszynowej $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[1,10].

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129912 %1: Nie można było określić danej maszynowej $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[1,10]

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129913 %1: Nie można było określić danej maszynowej $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_OEM_LIST[1,10]

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129914 %1: Nie można było określić danych maszynowych specyficznych dla kanału

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

129915 %1: Nie można było określić aktywnych użytkowników dla kanału %2

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Stworzyć połączenie z NCU i ew. ponownie uruchomić PCU
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129930 %1: Dla zażądanego obliczenia czasu potrzeba co najmniej %2 plików protokołowych ($MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[%3])

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = liczba potrzebnych plików protokołowych %3 = indeks użytkownika
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Ogólną daną maszynową $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[%3] NCU %1 nastawić na wartość %2
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129931 %1: Dla zażądanego obliczenia czasu potrzeba co najmniej %2 list ETPD ($MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[%3])

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = liczba potrzebnych list ETPD %3 = indeks użytkownika
Wyjaśnienie	
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Ogólną daną maszynową $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[%3] NCU %1 nastawić na wartość %2.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129932 DAT: Skonfigurowana NCU (%1) dla programu obróbki %2 w kanale %3 nie obowiązuje

Parametry	%1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI %2 = nazwa programu obróbki %3 = numer kanału
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Program obróbki może zostać przyporządkowany tylko jednemu kanałowi w NCU zaprojektowanej w NETNAMES.INI.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129933 DAT: Skonfigurowany kanał (%1) dla programu obróbki %2 w NCU %3 nie obowiązuje

Parametry	%1 = numer kanału %2 = nazwa programu obróbki %1 = nazwa NCU według NETNAMES.INI
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Program obróbki może zostać przyporządkowany tylko jednemu istniejącemu kanałowi jednej NCU.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

129934 DAT: Program obróbki %1 jest wielokrotnie skonfigurowany

Parametry	%1 = nazwa programu obróbki
Wyjaśnienie	-
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Program obróbki %1 nie może równocześnie w wielu kanałach zostać wzięty do obliczenia czasu.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142000 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem.
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support".
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142001 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support".
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu.
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142002 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support".
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142003 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support".
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142004 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support".

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142005

Maszyna jest gotowa do diagnozy zdalnej %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "PLCControlled"
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142006

Maszyna jest gotowa do diagnozy zdalnej %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "PLCControlled"
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142007

Maszyna jest gotowa do diagnozy zdalnej %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "PLCControlled"
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142008

Maszyna jest gotowa do diagnozy zdalnej %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "PLCControlled"
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142009

Maszyna jest gotowa do diagnozy zdalnej %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Są wyzwalane w trybie "PLCControlled"
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

142010

Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry	%1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem
Wyjaśnienie	Jest wyzwalany w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca wyraźnie wybierze i uruchomi hosta.
Reakcja:	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Pokwitować alarm
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

142011 Osoba obsługująca maszynę czeka na wsparcie poprzez diagnozę zdalną! %1 %2 %3 %4

Parametry %1 = adres IP przy połączeniu internetowym poprzez modem

Wyjaśnienie Są wyzwalane w trybie "User Controlled", gdy osoba obsługująca stosuje funkcję "Request Support"

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Pokwitować alarm

Kontynuacja programu Wewnętrznie

300000 Sprzętowa magistrala napędu: brakuje DCM

Wyjaśnienie DCM (**D**rive **C**ommunication **M**aster, Asic na zespole konstrukcyjnym NCU, który przejmuje sterowanie magistrali napędu) nie zgłosił się przy rozruchu napędu. Jako przyczyna błędu w przypadku 840D wchodzi w grę błąd sprzętowy. (Przy FM-NC możliwa jest także błędna konfiguracja przez MD NCK 13 010 DRIVE_LOGIC_NR).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wymiana zespołu konstrukcyjnego NCU.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300001 Oś %1, numer napędu %2 niemożliwy

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Przy rozruchu napędów specyficzna dana maszynowa NCK 13 010 DRIVE_LOGIC_NR sprawdzana jest pod względem wprowadzenia niedozwolonych danych. Do MD wpisywany jest logiczny numer napędu, który może być dowolnie wybierany w ustalonych granicach (numer napędu 0 = ”nie ma napędu”). Numery większe od 15 jak również wielokrotnie powtarzane takie same numery nie są dozwolone. Tablica danych maszynowych musi być skonfigurowana bez luk, tzn. gdy tylko wybrany zostanie logiczny numer napędu 0, wówczas we wszystkich MD z wyższym indeksem miejsca [p] również konieczne jest wprowadzenie logicznego numeru napędu 0.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować MD DRIVE_LOGIC_NR, czy nie ma numerów większych od 15 względnie luk w indeksach osi maszynowych.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300002 Oś %1, numer napędu %2 dwukrotnie nadany

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Logiczny numer napędu w NCK-MD 13 010 DRIVE_LOGIC_NR został wielokrotnie nadany.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować MD 13 010 DRIVE_LOGIC_NR pod względem takich samych logicznych numerów napędu i do każdego napędu przyporządkować inny numer w zakresie między 0 i 15 (0 odpowiada ”brak napędu” - jako jedyny numer może wielokrotnie występować w tablicy danych maszynowych).

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300003 Oś %1, napęd %2 nieprawidłowy typ modułu %3

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = nieprawidłowy typ modułu

Wyjaśnienie
Budowa sprzętowa składników napędu stwierdzona przy inicjalizacji magistrali nie zgadza się z informacjami w danej maszynowej 13 030 DRIVE_MODULE_TYPE[p]=... (p ... indeks miejsca mocowania).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. MD 13 030 DRIVE_MODULE_TYPE wprowadzić zgodnie z zainstalowanymi modułami napędu.
Wybrać MD 13 010 DRIVE_LOGIC_NR i wyszukać logiczny numer napędu wyświetlony w tekście alarmu. Numer indeksu miejsca + 1 daje przynależny numer miejsca mocowania. Moduł VSA należący do tego miejsca mocowania określa konfigurację w MD 13 030 DRIVE_MODULE_TYPE dla tego samego indeksu miejsca.

Wartość wprowadzana 1: moduł osi 1, wartość wprowadzana 2: moduł osi 2.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300004 Oś %1, napęd %2 nieprawidłowy typ napędu %3 (VSA/HSA)

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = charakterystyka typu napędu

Wyjaśnienie
W miejscu mocowania określonym przez logiczny numer napędu zainstalowany jest moduł posuwu, jednak w odpowiedniej specyficznej dla NCK MD 13 040 DRIVE_TYPE zdefiniowany jest moduł wrzeciona głównego (lub odwrotnie).

Przykład:

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wybrać MD 13 010 DRIVE_LOGIC_NR i wyszukać logiczny numer napędu wyświetlony w tekście alarmu. Numer indeksu miejsca + 1 daje przynależny numer miejsca mocowania. Moduł VSA/HSA należący do tego miejsca mocowania określa konfigurację w MD 13 040 DRIVE_TYPE dla tego samego indeksu miejsca.

VSA: charakterystyka 1, HSA: charakterystyka 2.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300005

Przynajmniej o 1 moduł %1 za dużo na magistrali napędu

Wyjaśnienie Przy inicjalizacji napędu znaleziono przynajmniej jeden moduł, dla którego brakuje numeru napędu, a więc jest ich jakby za dużo. Ponieważ wszystkie (!) moduły na magistrali napędu muszą być prawidłowo zainicjalizowane, konieczne jest również prawidłowe podanie w MD wszystkich modułów.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić dane maszynowe, przez MD NCK 13 000 DRIVE_IS_AKTIV może być zadeklarowany jako nieaktywny jeszcze ewent. nie zastosowany napęd, ale istniejący na magistrali. Napędy nieaktywne nie potrzebują uruchomienia czy danych napędowych.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300006

Moduł o numerze napędu %1 niedostępny na magistrali napędu

Parametry %1 = numer napędu

Wyjaśnienie Na magistrali napędu nie można było znaleźć wszystkich napędów podanych w MD $MN_DRIVE_LOGIC_NR. Poprzez wyświetlony nr napędu można określić na obrazie konfiguracyjnym przynależny moduł.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Wykonać następujące prace kontrolne:
1) Sprawdzić w obrazie konfiguracyjnym lub w przynależnych danych maszynowych czy liczba i typ modułów (1-dno lub 2-osiowy) zgadza się z rozbudową magistrali.
2) Sprawdzić czy świeci się jest czerwona dioda na wyświetlonym module napędowym Jeżeli tak nie jest, wówczas z reguły brak jest zasilania.

- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie płaskiego kabla, który łączy jednostkę zasilania lub jednostkę nadzoru z tym modułem
- Jeżeli po załączeniu jednostki zasilania albo nadzoru nie świeci się dioda na żadnym z połączonych z nią modułów, należy sprawdzić jednostkę zasilania albo nadzoru i w razie potrzeby wymienić płaski kabel..
- W przypadku budowy wielowierszowej z czasowo zróżnicowanym załączaniem zasilania komunikat taki może również oznaczać, że jeden z wierszy został zbyt późno podłączył się (obecnie dopuszczalny czas wynosi 10 sekund). Drugi z wierszy powinien zostać dołączony możliwie w tym samym czasie.

3) Sprawdzić prawidłowość zamocowań wtyczek z zatrzaskiem na magistrali napędowej oraz czy na końcu jest założona wtyczka końcowa zamykająca magistralę.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4) Jeżeli dotychczas nie można było zlokalizować błędu, wówczas uszkodzony jest moduł.
- Wymienić moduł

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300007 Oś %1, napęd %2 nie istnieje lub nie jest aktywny

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W specyficznych dla osi danych maszynowych 30 110 CTRLOUT_MODULE_NR (przyporządkowanie, do którego modułu napędowego wysyłana jest wartość zadana prędkości obrotowej) i MD 30 220 ENC_MODULE_NR (przyporządkowanie, z którego modułu napędowego PRZYCHODZI wartość rzeczywista przetwornika dla regulacji położenia) JEST ZAPISANY logiczny numer napędu, który nie występuje w MD NCK 13 010 DRIVE_LOGIC_NR, a dane maszynowe 30 240 ENC_TYPE i MD 30 130 CTRLOUT_TYPE ustawione są na ”1”.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i wzajemnie dopasować przyporządkowanie wartości zadanej / rzeczywistej w specyficznych dla osi danych maszynowych 30 110 CTRLOUT_MODULE_NR i MD 30 220 ENC_MODULE_NR oraz logiczny numer napędu w MD NCK 13 010 DRIVE_LOGIC_NR.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300008 Oś %1, napęd %2, obwód pomiarowy %3 nie istnieje

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = numer obwodu pomiarowego

Wyjaśnienie: W specyficznej dla osi MD 30 230 ENC_INPUT_NR [e]=E (e ... indeks przetwornika - z tym przetwornikiem pracuje regulacja położenia, E ... numer przetwornika - wybór wtyczki przetwornika na module napędowym) wybrana została wtyczka przetwornika (1 lub 2), do której nie jest podłączony przetwornik).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. MD 30 230 ENC_INPUT_NR [e] skonfigurować odpowiednio do zastosowanej wtyczki przetwornika względnie kabel przetwornika podłączyć do innej wtyczki.

Jeżeli zastosowany przetwornik odpowiada danym w MD, wówczas występuje błąd sprzętowy modułu napędowego. Należy wymienić moduł!

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300009 Oś %1, napęd %2, obwód pomiarowy %3 błędny typ obwodu pomiarowego (zainstalowany typ %4)

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

%3 = numer obwodu pomiarowego
%4 = typ obwodu pomiarowego

Wyjaśnienie: Istniejący, wyświetlony moduł wartości rzeczywistej na płycie napędu nie może przetworzyć rodzaju sygnału podanego przez specyficzną dla osi daną maszynową 30 240 ENC_TYPE [e]=S (e ... indeks przetwornika - z tym przetwornikiem pracuje regulacja położenia, S ... rodzaj sygnału przetwornika wartości rzeczywistej - 0 ... oś symulacyjna bez sprzętu, 1 ... pierwotne sygnały przetwornika, 2 ... sygnały prostokątne).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W MD 30 240 ENC_TYPE [e] wpisać 1 (0 podawać tylko przy czystych osiach symulacyjnych, które mają wykonywać ruchy jedynie na wyświetleniu wartości rzeczywistej).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300010 Oś %1, napęd %2 aktywny bez przyporządkowania osi NC

Parametry:
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Aktywny jest napęd, którego nie stosuje / wywołuje żadna oś NC (wartość rzeczywista, wartość zadana).

Wszystkie aktywne napędy muszą być przyporządkowane do osi odnośnie wartości zadanej lub rzeczywistej.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Kontrola danych konfiguracyjnych, przyporządkowania wartości zadanej i rzeczywistej silnika napędu względnie przetwornika drogi.

MD dla konfiguracji napędu:

- MD 13 000: DRIVE_IS_ACTIVE
- MD 13 010: DRIVE_LOGIC_NR
- MD 13 020: DRIVE_INVERTER_CODE
- MD 13 030: DRIVE_MODULE_TYPE
- MD 13 040: DRIVE_ TYPE

MD dla przyporządkowania wartości zadanej / rzeczywistej:

- MD 30 110: CTRLOUT_MODULE_NR
- MD 30 130: CTRLOUT_TYPE
- MD 30 220: ENC_MODULE_NR
- MD 30 230: ENC_INPUT_NR
- MD 30 240: ENC_TYPE

Ewentualnie dla tego napędu należy również zadeklarować najpierw oś NC w kanale (MD 20 070 AXCONF_MACHAX_USED = K, [K ...nr osi kanału]).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300011

Oś %1, napęd %2 niedozwolone wykonanie sprzętowe wrzeciona

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Do magistrali napędu podłączony jest stary moduł mocy wrzeciona (tzw. 186-HSA). Te napędy wrzeciona nie są obsługiwane przez SINUMERIK 840D. Rozruch zostaje przerwany.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Należy zamówić i wbudować moduł wrzeciona DSP.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300012

Oś %1, napęd %2 niedozwolone wykonanie sprzętowe regulacyjnego zespołu konstrukcyjnego

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Na magistrali napędu znajduje się moduł napędowy ze ”starym” regulacyjnym zespołem konstrukcyjnym. W przypadku 810D moduły te nie są obsługiwane. Rozruch zostaje przerwany.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zamówić standardowy regulacyjny zespół konstrukcyjny lub Performance i wymienić ”stary”.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300020

Napęd %1 usunięty dla diagnozy

Parametry
%1 = numer napędu

Wyjaśnienie
Alarm wskazuje, że przejściowo zmieniono strukturę projektu dla magistrali napędu. Alarm powstaje zawsze wtedy, gdy dla skonfigurowanego napędu ustawiono wartość zerową w MD 13030 $MN_DONE_MODULE_TYPE.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Praca normalna (pełna rozbudowa magistrali): moduł napędowy ponownie przyporządkować do magistrali, w MD 13030 $MN_DONE_MODULE_TYPE wpisać prawidłowy typ
- Praca normalna (moduł pozostaje usunięty): usunąć moduł w obrazie konfiguracji. Usunąć wszystkie połączenia do wyjść i wejść.
- MD30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR
- MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE
- MD30220 $MA_ENC_MODULE_NR
- MD30240 $MA_ENC_TYPE

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- MD11342 $MA_ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300100

Brak napięcia w napędach

Wyjaśnienie W jednym lub kilku (wszystkich) modułach napędowych nastąpiła awaria zasilania, chociaż już istniało. (Sprawdzane jest opóźnienie kwitowania przy dostępach do zapisu / odczytu. ”Timeout” interpretowane są jako awaria napięcia, ponieważ przypadek ten jest najbardziej prawdopodobny. Test następuje tylko w pracy cyklicznej, nie przy rozruchu systemu).

Ponieważ w SINUMERIK 840D NC-CPU i napędy mają to samo zasilanie, przypadek ten tutaj nie występuje, ponieważ wówczas NCU również straciłoby napięcie. W SINUMERIK FM-NC może dojść do takiego błędu z powodu oddzielnego zasilania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Wyłączyć zasilanie urządzenia i ponownie włączyć - następuje ponowny rozruch napędów.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300101

Utworzenie magistrali nie powiodło się

Wyjaśnienie Alarm ten wskazuje, że napędy nie mają jeszcze napięcia, podczas gdy NC już pracuje. Komunikat występuje tylko wtedy, gdy nie zgłosił się żaden moduł napędowy. (Teoretycznie wchodzi w grę również błąd magistrali, który przerywa połączenie z 1. modułem).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
1) Jeżeli NCU ma własne zasilane, to napędy są jeszcze bez prądu
- zasilanie napędów załączyć możliwie w tym samym czasie co NCU
2) Jeżeli NCU i napędy są zasilane z tego samego źródła , to wtedy to może się zdarzyć, że pierwszy moduł nie zostanie rozpoznany . Sprawdzić czy świeci się dioda czerwona na pierwszym z modułów. Jeżeli tak nie jest, oznacza to z reguły brak zasilania tego zespołu konstrukcyjnego.
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie płaskiego kabla, który łączy jednostkę zasilania lub jednostkę nadzoru z tym modułem
- Leżeli nie zaświeciła się dioda na żadnym module po włączeniu jednostki zasilania albo nadzoru, należy sprawdzić jednostkę zasilania albo nadzoru i w razie potrzeby wymienić płaski kabel.
3) Sprawdzić prawidłowość zamocowań wtyczek z zatrzaskiem na magistrali napędowej oraz czy na końcu jest wtyczka końcowa.
4) Jeżeli błąd nie został dotychczas zlokalizowany, oznacza to, że uszkodzony jest moduł.
- Wymienić zespół konstrukcyjny.

Kontynuacja programu Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300200

Błąd sprzętowy w magistrali napędu

Wyjaśnienie

Zakłócenie magistrali. Jako możliwe przyczyny błędu należy wziąć pod uwagę:

- Brakuje wtyczki zamykającej magistrali
- Magistrala napędu jest w jednym miejscu fizycznie przerwana
- Inny błąd sprzętowy.

Wywoływany jest przewód kontrolny, biegnący przez całą magistralę napędu i przeprowadzony z powrotem do NCK od ostatniego miejsca zamocowania (wtyczka zamykająca magistrali).

Wskazówka: jeżeli rozruch napędu następuje prawidłowo mimo tego komunikatu, wówczas błąd istnieje tylko na początku inicjalizacji - napędy mogą funkcjonować normalnie.

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Skontrolować wtyczkę zamykającą magistrali.
- Skontrolować wszystkie połączenia wtykowe od magistrali napędu do modułów napędowych.
- Pozostałe błędy sprzętowe.

Jeżeli wyżej wymienione środki nie spowodują zmiany procesu rozruchu, proszę zwrócić się do opiekuna systemu produktów A&D MC Siemens AG przez Hotline.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300201

Oś %1, napęd %2 przekroczenie czasu dostępu, miejsce błędu %3

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = miejsce błędu

Wyjaśnienie

Cykl odczytu adresu napędu w fazie inicjalizacji lub w pracy cyklicznej nie został zakończony w czasie kontrolnym (ok. 1 ms) (błąd timeout).

Błąd może wystąpić w związku z awarią zasilania jednego lub kilku modułów napędowych. Ewentualnie przyczyną jest także błąd sprzętowy (ASIC, magistrala, moduły napędowe).

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli alarm wystąpił w połączeniu z awarią zasilania, przyczyna ta musi być usunięta. W innym przypadku proszę zwrócić się do opiekuna systemu produktów A&D MC Siemens AG przez Hotline. (tel. patrz alarm 1000).

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300202

Oś %1 napęd %2 błąd CRC, miejsce błędu %3

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = miejsce błędu

Wyjaśnienie
Kontrola skrośna (CRC) rozpoznała błąd dostępu przy cyklu zapisu / odczytu. Wszystkie dostępy do magistrali nie są sterowane bezpośrednio z procesora, lecz realizowane przez specjalne ASIC. Oprócz żądanych danych przesyłają one jeszcze kontrole skrośne (Cross-Checks) danych zapisu / odczytu oraz adresy.

Błąd może wystąpić w związku z awarią zasilania jednego lub kilku modułów napędowych. Ewentualnie przyczyną jest także błąd sprzętowy (ASIC, magistrala, moduły napędowe).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy, działa również na pojedyncze osie.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Ponownie bazować osie tego kanału.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Jeżeli alarm wystąpił w połączeniu z awarią napięcia, przyczyna ta musi być usunięta. W innym przypadku proszę zwrócić się do opiekuna systemu produktów A&D MC Siemens AG przez Hotline.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300300

Oś %1, napęd %2 błąd przy rozruchu, kod błędu %3

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = kod błędu

Wyjaśnienie
W trakcie sterowanego stanem rozruchu wskazanego napędu wystąpił błąd (np. napęd nie zgłasza się w ramach dopuszczalnego czasu).
Objaśnienie kodów błędów:
0..5: Przekroczony czas przy czekanie na potwierdzenie od napędu w wyświetlonym stanie
10: CPU napędu nie zgłasza się (ewentualnie uszkodzony zespół konstrukcyjny)
Przypadek szczególny Safety Integrated: Jeżeli osiowa dana maszynowa $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE jest dla co najmniej jednej osi różna jest od zera, to wystąpienie alarmu z kodem błędu 5 oznacza, ze PLC po upływie czasu PLC_RUNNINGGUP_TIME nie podjęło cyklicznej pracy. Wymagana synchronizacja dwóch komponentów - napędu i PLC, gdyż w czasie cyklicznej pracy napędu nadzorowany jest przebieg przesyłania danych pomiędzy PLC i napędem.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Można spróbować ponownie uruchomić system - wyszukania dokładnej przyczyny błędu może dokonać tylko zespół projektowy. Należy tutaj koniecznie podać wyświetloną charakterystykę stanu.

Siemens AG, opiekun systemu produktów A&D MC, Hotline (Tel patrz alarm 1000)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300400

Oś %1, napęd %2 błąd systemowy kod błędu %3, %4

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = kod błędu 1
%4 = kod błędu 2

Wyjaśnienie

Wystąpił wewnętrzny błąd oprogramowania lub poważny stan błędu, który ew. może być usunięty przez zresetowanie sprzętowe. Badania przyczyn możliwe są tylko przez opiekun systemu produktów A&D MC, Hotline (Tel patrz alarm 1000)

W przypadku kombinacji kodów błędu (324,26) można zwiększyć przydział czasu obliczeniowego dla zlecenia komunikacyjnego napędu (Sub-Task) przez daną MD10140 $MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK (możliwe do 500 ms).

Jeśli limit ten jest wyczerpany, a alarm występuje nadal, można dodatkowo ustawić daną MD10150 $MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO=1. Należy przy tym zwrócić uwagę, że zmniejszenie MD10150 zmniejsza przydział czasu dla przygotowywania bloków na płaszczyźnie niecyklicznej, co może prowadzić do wydłużenia czasów cyklu bloku.

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Jeżeli przy uaktywnieniu tego alarmu oś jest osią pojedynczą, wówczas alarm działa tylko na tę oś (nie np. na kanał albo grupę rodzajów pracy).
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Można spróbować ponownego startu systemu - jednak poszukiwania dokładnej przyczyny błędu należy powierzyć działowi badawczo-rozwojowemu. Prosimy podać koniecznie rodzaj wyświetlanych oznaczeń błędów.

Siemens AG, opiekun systemu produktów A&D MC, Hotline.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300401

Oprogramowanie napędu typ %1, blok %2 nie istnieje lub jest błędny

Parametry

%1 = typ napędu
%2 = numer bloku

Wyjaśnienie

Dla odpowiedniego typu napędu nie ma oprogramowania lub jest ono błędne.

Typ napędu

- 1 = VSA (jak w MD DRIVE_TUPE!)
- 2 = HSA
- 3 = SLM
- 4 = HYD
- 5 = ANA

Numer bloku

- 1 = Oprogramowanie napędu (kod)
- 2 = Opisy danych (plik ACC)

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skontrolować nośnik danych (karta Jeida), w razie konieczności wymienić.

Kontynuacja programu — Skasować alarm we wszystkich kanałach przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300402

Błąd systemowy w sprzężeniu napędu. Kod błędów %1, %2

Parametry — %1 = kod błędu 1
%2 = kod błędu 2

Wyjaśnienie — Wystąpił wewnętrzny błąd oprogramowania lub poważny stan błędu, który ew. może być usunięty przez zresetowanie sprzętowe. Badania przyczyn możliwe są tylko przez opiekuna systemu produktów A&D MC, Hotline (tel patrz alarm 1000)

W przypadku kombinacji kodów błędów (1077,X) należy zwiększyć przydział czasu obliczeniowego dla zlecenia komunikacyjnego napędu (Sub-Task) przez daną MD10140 $MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK (możliwe do 500 ms).

Jeśli limit ten jest wyczerpany, a alarm występuje nadal, można dodatkowo ustawić daną MD10150 $MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO=1. Należy przy tym zwrócić uwagę, że zmniejszenie MD10150 zmniejsza przydział czasu dla przygotowania bloków w płaszczyźnie niecyklicznej, co może prowadzić do wydłużenia czasów cykli bloku.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc — Proszę zwrócić się z tekstem alarmu do Siemens AG A&D MC, Hotline (tel. patrz alarm 1000)

Kontynuacja programu — Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300403

Oś %1, napęd %2 oprogramowanie i dane maszynowe napędu z różnym numerem wersji

Parametry — %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie — Numer wersji stanu oprogramowania napędu (VSA/HSA) musi zgadzać się z numerem wersji znajdującym się w danych maszynowych napędu, ponieważ pliki MD nie są kompatybilne z różnymi wersjami oprogramowania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc — Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Po wymianie oprogramowania napędowego musi nastąpić ponowne uruchomienie napędów. Zapisane pliki MD ze sterowania starego stanu nie nadają się już do użycia. Narzędzie uruchomieniowe umożliwia zachowanie starych plików i ich ponowne wykorzystanie.

Kontynuacja programu — Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300404

Oś %1, napęd %2 MD napędu zawierają inny numer napędu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W pliku danych maszynowych napędu załadowanym do napędu znajduje się numer niezgodny z tym napędem.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Pliki z danymi napędowymi dotyczącymi określonego numeru napędu nie mogą być kopiowane do innego napędu.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm przyciskiem we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300405

Oś %1, napęd %2 nieznany alarm napędu, kod %3

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = numer serwisowy

Wyjaśnienie
Numer serwisowy zgłaszany z napędu nie jest zawarty w NCK. Nie można dokonać przyporządkowania do numeru alarmu.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Ponowna inicjalizacja napędu.
Dokładną przyczynę błędu może znaleźć tylko zespół projektowy. Należy tutaj koniecznie podać wyświetlone charakterystyki błędu. Siemens AG, Opiekun systemu dla produktów A&D MC, hotline (tel. patrz alarm 1000).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300406

Problem w komunikacji niecyklicznej dla adresu bazowego %1, informacja dodatkowa %2, %3, %4

Wyjaśnienie
Podczas komunikacji niecyklicznej z logicznym adresem bazowym wystąpił problem. Informacje dodatkowe określają miejsce problemu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Wyświetlenie komunikatu

Pomoc
Proszę zawiadomić autoryzowany personel/serwis. Alarm można maskować przy pomocy ENABLE_ALARM_MASK bit 1 == 0.
SIEMENS AG, Opieka nad systemem dla produktów A&D MC, Hotline (tel. patrz alarm 1000)

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300410 Oś %1, napęd %2 błąd przy zapisywaniu pliku (%3, %4)

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = kod błędu 1
%4 = kod błędu 2

Wyjaśnienie
Blok danych, np. wynik funkcji pomiarowej, nie mógł zostać zapisany w systemie plików.

Dla kodu błędu1 == 291: Wystąpił błąd podczas tworzenia informacji ACC. Nieprawidłowa informacja przygotowana w napędzie lub jej zły format.

Dla kodu błędu 1 == 292: Brak pamięci do stworzenia informacji ACC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- Stworzyć więcej miejsca w systemie plików. Najczęściej wystarcza skasowanie 2 programów NC lub stworzenie 4 - 8 kByte miejsca więcej. Jeżeli nie jest to możliwe, zwiększyć liczb plików na katalog lub powiększyć cały system plików (wymaga to kompletnego zapisu danych).
- Zmiany MD
- 18820 $MM_NUM_FILES_PER_DIR
- 18320$MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350$MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- ewent. również
- 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR
- 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM
- Power On
- ponownie załadować zapisane dane
- Dla kodu alarmu 1 == 291: Wymienić oprogramowanie napędu i wykorzystywać wersję z prawidłową informacją podstawową ACC.
- Dla kodu alarmu 1 == 292: Wymienić oprogramowanie napędu i wykorzystywać mniejszą liczbę różnych wersji oprogramowania napędu.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300411 Oś %1, napęd %2 błąd przy odczycie pliku (%3, %4)

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = kod błędu 1
%4 = kod błędu 2

Wyjaśnienie
Z systemu plików nie można było odczytać bloku danych, np. pliku inicjalizacyjnego napędu. Blok danych lub system plików jest uszkodzony.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Jeżeli błąd wystąpił przy rozruchu, a więc prawdopodobnie dotyczy pliku inicjalizacyjnego napędu, należy skasować pliki inicjalizacyjne i z zachowanych danych załadować ponownie do sterowania.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300412 Błąd przy zapamiętywaniu pliku (%1, %2)

Parametry
%1 = kod błędu 1
%2 = kod błędu 2

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie	Blok danych, np. wynik funkcji pomiarowej nie mógł zostać zapisany w systemie plików.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Stworzyć więcej miejsca w systemie plików. Najczęściej wystarcza skasować 2 programy NC lub stworzyć 4 - 8 kByte miejsca więcej. Jeżeli nie jest to możliwe, zwiększyć liczbę plików na katalog lub powiększyć cały system plików. Wymaga to • kompletnego zachowania danych • zmiany MD • 18820 $MM_NUM_FILES_PER_DIR • 18320 $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM • 18350 $MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM • ew. również • 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR • 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM • Power On • ponownie załadować zapisane dane.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300413 Błąd przy odczycie pliku (%1, %2)

Parametry	%1 = kod błędu 1 %2 = kod błędu 2
Wyjaśnienie	Z systemu plików nie można było odczytać bloku danych, np. pliku inicjalizacyjnego napędu. Blok danych lub system plików jest uszkodzony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Jeżeli błąd wystąpił przy rozruchu, a więc prawdopodobnie dotyczy pliku inicjalizacyjnego napędu, należy skasować pliki inicjalizacyjne i załadować ponownie do sterowania z zachowanych danych.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300423 Nie można odczytać wyniku pomiaru (%1)

Parametry	%1 = kod błędu
Wyjaśnienie	Nie można było odczytać wyniku procesu pomiarowego: • kod błędu = 4: brakuje miejsca dla wyniku pomiaru • kod błędu = 16: pomiar nie jest jeszcze zakończony.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Powtórzyć pomiar. Ewentualnie zmienić czas pomiaru.
Kontynuacja programu	Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300500 Oś %1, napęd %2 błąd systemowy, kody błędów %3, %4

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu %3 = kod błędu 1 %4 = kod błędu 2
Wyjaśnienie	Napęd zgłasza błąd systemowy. Safety Integrated: Odpytanie: w odpowiednim takcie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

W przypadku VSA: stop generatorowy (odpowiada STOP B)
W przypadku HSA: blokada impulsów i regulatora (Odpowiada STOP A)
Błąd występuje, gdy czas obliczeniowy procesora napędu już nie wystarcza dla taktu podanego w informacji o stanie. B
Błąd nr: 03, informacja o stanie: 40, takt nadzoru dla SINUMERIK Safety Integrated jest za mały.

Reakcja
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc
Wskazówki dot. kodów błędów znajdziecie w rozdziale "Kody błędów alarmu 300500" w instrukcji diagnostycznej SINUMERIK 840D/840Di/810D.
Reset NC. (POWER ON)
Dokładną przyczynę błędu może znaleźć tylko zespół projektowy. Należy tutaj koniecznie podać wyświetlone charakterystyki błędu. Ponowna inicjalizacja napędu.
Proszę zwrócić się do autoryzowanego personelu/serwisu. Siemens AG, opiekun systemu A&D MC, Hotline (tel. patrz alarm 1000).
Safety Integrated: Zwiększyć odpowiedni takt albo takt podporządkowany (np. takt regulacji prądu, prędkości obrotowej, regulacji położenia) albo cofnąć wybór niepotrzebnych funkcji.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300501

Oś %1, napęd %2 nadzór max wartości prądu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
1. Wystąpił poważny błąd przy pomiarze wartości rzeczywistej prądu
2. Przy aktywnej identyfikacji położenia wirnika (tylko napęd posuwu) przekroczono dopuszczalny poziom prądu.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Sprawdzić MD 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora)
- Sprawdzić dane silnika (kod silnika)
- Sprawdzić dane regulatora, za duże wzmocnienie regulatora prądu / prędkości obrotowej
- Zmniejszyć MD 1145: $MD_STALL_TORQUE_REDUCTION (współczynnik redukcji momentu krytycznego)
- Sprawdzić zaciski na module mocy i w silniku (także w styczniku silnika), ew. za mały moduł mocy
- Zwiększyć MD 1254: $MD_CURRENT_MONITOR_FILTER_TIME (stała czasowa nadzoru wartości prądu)
- Błąd w odczycie rzeczywistej wartości prądu (wymienić moduł mocy 611D lub moduł regulacyjny)
- Dla aktywnej identyfikacji położenia wirnika sprawdzić i ew. zredukować MD 1019 $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (prąd identyfikacji położenia wirnika)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300502

Oś %1, napęd %2 nadzór max wartości prądu fazowego R

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Prąd fazy R jest większy lub równy od 1,05-krotnej wartości max dopuszczalnego prądu modułu mocy MD 1107 $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Sprawdzić maks. prąd modułu mocy MD 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora)
- Sprawdzić dane silnika (kod silnika)
- Zwarcie międzyzwojowe lub doziemne w silniku
- Sprawdzić dane regulatora
- Sprawdzić zaciski na module mocy i w silniku (także w styczniku silnika)
- Błąd w odczycie rzeczywistej wartości prądu (wymienić moduł mocy 611D lub moduł regulacyjny)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300503

Oś %1, napęd %2 nadzór max wartości prądu fazowego S

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Prąd fazy S jest większy lub równy od 1,05-krotnej wartości max dopuszczalnego prądu modułu mocy MD 1107 $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Sprawdzić max prąd modułu mocy MD 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora)
- Sprawdzić dane silnika (kod silnika)
- Sprawdzić dane regulatora
- Zwarcie międzyzwojowe lub doziemne w silniku
- Sprawdzić zaciski na module mocy i w silniku (także w styczniku silnika)
- Błąd w odczycie rzeczywistej wartości prądu (wymienić moduł mocy 611D lub moduł regulacyjny)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300504 Oś %1, napęd %2 błąd obwodu pomiarowego systemu pomiarowego silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Poziom sygnału przetwornika pomiarowego silnika jest za niski lub sygnał ten jest zakłócony.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu.

- Sprawdzić przetwornik, kable przetwornika i wtyczki pomiędzy silnikiem napędowym i modułem 611D;
- Sprawdzić pod względem chwilowych przerw (styk chwiejny) - np. z powodu poruszenia w układzie wleczenia kabli.
- Sprawdzić nakładkę ekranową płyty frontowej panelu wsuwanego regulacji (górna śruba).
- Stosować oryginalne konfekcjonowane przewody przetwornika (wysoki stopień ekranowania).
- Ew. wymienić silnik, przetwornik i/albo kabel.
- W przypadku silnika liniowego sprawdzić poziom sygnału; ew. w przypadku otwartego systemu pomiarowego jest zanieczyszczona taśma pomiarowa.
- Gdy zastosowany jest nadajnik z kołem zębatym, skontrolować odstęp między kołem i sensorem. Wymienić sensor lub uszkodzone koło.
- Wymienić moduł regulacyjny
- Sprawdzić metalizowaną osłonę obwodu pośredniego.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300505 Oś %1, napęd %2 błąd obwodu pomiarowego ścieżki absolutnej, kod %3

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = dokładne kodowanie błędu

Wyjaśnienie
- Przetwornik przyrostowy (ERN 1387)
- Ścieżka absolutna przetwornika w silniku (ścieżka C/D) kontrolowana jest pod względem przerwania przewodu.
- Przetwornik absolutny (EQN 1325)
- Nadzór przetwornika pod względem sprzętowym i złącza EnDat.
- Dokładna diagnoza możliwa jest poprzez kod błędu MD 1023: $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (diagnoza obwód pomiarowy silnik ścieżka absolutna) dla systemów pomiarowych wbudowanych do silnika lub MD 1033: $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_DIRECT (diagnoza ścieżki absolutnej bezpośredniego systemu pomiarowego).

Przegląd numerów bitów, znaczenie, wskazówki:
- Bit 0 Awaria oświetlenia
- Bit 1 Za mała amplituda sygnału
- Bit 2 Błąd przyłącza kodowego
- Bit 3 Przepięcie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Bit 4 Niedomiar napięcia
- Bit 5 Nadmiar prądu
- Bit 6 Wymagana wymiana baterii
- Bit 7 Błąd CRC (również uwzględnić bit 13) patrz niżej, od wersji opr. 4.2, silnik liniowy synchroniczny
- Bit 8 Przetwornik nie może zostać zastosowany, przyporządkowanie ścieżki absolutnej do przyrostowej jest niedopuszczalne, od w. opr. 4.2, silnik liniowy synchroniczny
- Bit 9 Ścieżka C/D w przypadku ERN błędna (patrz niżej) albo przyłączony przetwornik EQN
- Bit 10 Protokół nieprzerywalny
- Bit 11 Poziom SSI rozpoznany na przewodzie danych
- Bit 12 TIMEOUT przy czytaniu wartości pomiarowej
- Bit 13 Błąd CRC
- Bit 14 Nieprawidłowy podmoduł IPU dla bezpośredniego systemu pomiarowego, tylko przy rozbudowie 611D
- Bit 15 Uszkodzony przetwornik pomiarowy
- Błąd CRC bit 7 bit 13:
- Bit 7: 0, bit 13: 1 błąd CRC z SIDA-ASIC
- Bit 7: 1, bit 13: błąd bajta kontrolnego
- Bit 7: 1, bit 13: 1 błąd przy korekcie ścieżki absolutnej przez ścieżkę przyrostu
- Bit 12 i 15: SSI nadzoru poziomu zerowego
- Bit 14 i 15: SSI nadzoru poziomu spoczynkowego
- Wskazówka do bitu 9:
- Błędna parametryzacja (np. nie na EQN MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja rejestracji wartości rzeczywistej IM) lub MD 1030: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (konfiguracja rejestracji wartości rzeczywistej DM))
- lub przestarzały sprzęt (nieprzystosowany do współpracy z EQN)
- lub nie jest przyłączony przetwornik
- lub nieodpowiedni kabel przetwornika (dla ERN zamiast EQN)

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

- Sprawdzić przetwornik, przewody przetwornika i wtyczki pomiędzy silnikiem napędowym i modułem 611D; sprawdzić pod względem chwilowych przerw (styk chwiejny) - np. z powodu ruchów w układzie wleczenia kabli, ew. wymienić silnik lub kable.
- Nieprawidłowy typ kabla
- Moduł regulacyjny uszkodzony albo nie nadaje się do złącza EnDat (np. moduł regulacyjny z EPROM)

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300506

Oś %1, napęd %2 brak znaku życia NC

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Przy udzieleniu zezwolenia dla regulatora NC musi aktualizować znak życia w każdym takcie regulatora położenia. W przypadku błędu znak życia nie został zaktualizowany.
Przyczyna:

- a) NC nie aktualizuje już znaku życia w reakcji na alarm (np. alarm 611D)
- b) zakłócenie komunikacji przez magistralę napędu
- c) błąd sprzętowy w module napędowym
- d) usterka NC

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- e) dla sterowania 840D: za duża wartość danej maszynowej MD 10082: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (przesunięcie punktu czasowego przejęcia wartości zadanej)
- f) Błędnie ustawiona dana MD 1300 $MD_STS_CONFIG (np. zero)

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Do a) Ustalić, czy brak znaku życia nie jest błędem następczym. Taki błąd wynika np. z: zakłócenie / alarm osi x przy konfiguracji n osi. Jeżeli jest ten obraz błędu, wówczas w/w komunikat błędu zgłaszany jest dla wszystkich n osi, chociaż zakłócenie / alarm występuje tylko przy osi x ==> usunąć błąd osi x ==> znak życia pozostałych osi jest bez znaczenia.
- Do b) Sprawdzić połączenia wtykowe, zlikwidować zakłócenia (skontrolować ekranowania względnie połączenie z masą).
- Do c) Wymienić moduł regulacyjny.
- Do d) Patrz diagnoza błędów NC, w razie konieczności należy wymienić sprzęt NC.
- Do e) poprawnie ustawić daną maszynową 840D MD 10082: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (przesunięcie punktu czasowego przejęcia wartości zadanej) z pomocą danej maszynowej MD 10083: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME_MAX (max ustawialne przesunięcie punktu czasowego przejęcia wartości zadanej).
- Do f) Sprawdzić MD 1003 $MD_STS_CONFIG

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300507

Oś %1, napęd %2 błąd synchronizacji położenia wirnika

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Między aktualnym (ścieżka C/D) a nowym położeniem wirnika, wyliczanym przez dokładną synchronizację (po przekroczeniu znacznika zerowego) istnieje różnica większa od 45 stopni elektrycznych. Ewentualne zakłócenia występują w sygnałach przetwornika lub na znacznika zerowego.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Zastosować oryginalne, konfekcjonowane kable produkcji firmy Siemens
- Sprawdzić przetwornik, kabel przetwornika oraz przyłączenie ekranu
- Sprawdzić przyłączenie ekranującej płyty czołowej (górna śruba)
- Wymienić moduł regulacyjny
- Sprawdzić MD 1016: $MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET (offset kąta komutacji)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300508 Oś %1, napęd %2 kontrola znacznika zerowego systemu pomiarowego silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Liczona modulo (16/10) liczba kresek przetwornika przy przechodzeniu przez znacznik zerowy jest błędna. Przyrosty zostały utracone albo dodatkowo odczytane.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Zastosować oryginalne, konfekcjonowane kable Siemens (wysoka zdolność ekranowania).
- Sprawdzić przetwornik, kabel przetwornika i przyłączenie ekranu na styk chwiejny i przerwanie kabla.
- Sprawdzić górną śrubę na płytce frontowej zespołu regulacji (przyłączenie ekranowania).
- Przy zastosowaniu przetwornika z kołem zębatym sprawdzić odstęp pomiędzy kołem zębatym a sensorem
- Wymienić przetwornik, przewody przetwornika i zespół konstrukcyjny regulacji
- Sprawdzić metalizowaną osłonę obwodu pośredniego.
- W przypadku zastosowania BERO kontrolowany jest nie sygnał BERO lecz nadal znacznik zerowy przetwornika

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300509 Oś %1, napęd %2 przekroczona częstotliwość falownika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Silnik przekroczył max częstotliwość falownika fmax (patrz niżej).
Częstotliwość prądu = prędkość obrotowa * liczba par biegunów silnika

Max częstotliwość prądu:
- VSA: fmax = 1.12 * minimum (1.2*MD 1400, MD 1147) * MD 1112 / 60
- HSA: fmax = 1.12 * minimum (MD 1146, MD 1147) * liczba par biegunów / 60
- Liczba par biegunów = wartość całkowita z częstotliwości znamionowej silnika (MD 1134) * 60 / znamionowa prędkość obrotowa silnika (MD 1400)

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Sprawdzić liczbę kresek przetwornika w MD 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika)
- Sprawdzić zasilanie elektryczne przetwornika (zwarcie międzyprzewodowe albo doziemne)
- Wymienić przetwornik, kabel przetwornika albo zespół konstrukcyjny regulacji.
- Sprawdzić MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (obroty znamionowe silnika)
- Sprawdzić MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obr. silnika)
- Sprawdzić MD 1147: $MD_SPEED_LIMIT (ograniczenie prędkości obrotowej)
- Sprawdzić MD 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (liczba par biegunów silnika posuwu)
- Sprawdzić MD 1134: $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (częstotliwość znamionowa silnika)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300510 Oś %1, napęd %2 błąd przy kompensacji zera w pomiarze prądu rzeczywistego

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W czasie kompensacji zera prądu (przeprowadzanej przy każdej blokadzie impulsów) wartość rzeczywista prądu osiągnęła za dużą wartość, np. silnik synchroniczny obraca się przy niewielkim napięciu obwodu pośredniego i prąd płynie przez diody gasikowe do obwodu pośredniego.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc:
- Błąd w określeniu wartości rzeczywistej prądu (ew. wymienić moduł mocy 611D / moduł regulacyjny)
- Niewłaściwy moduł mocy (1/2-osiowy)
- Sprawdzić styki zespół konstrukcyjny regulacji - moduł mocy
- Sprawdzić styk na śrubie mocującej zespołu konstrukcyjnego regulacji

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300511 Oś %1, napęd %2 aktywna funkcja pomiarowa

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Funkcja pomiarowa (np. pomiar charakterystyki częstotliwościowej) była aktywna w czasie załączenia (rozruchu) zasilania. Funkcja pomiarowa została ew. uruchomiona nielegalnie wewnętrznie.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc:
- Zatrzymanie funkcji pomiarowej
- Reset NCK

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300512

Oś %1 napęd %2 sprzężenie rozpoznane

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Aktualne położenie wirnika i odczytana przez przetwornik informacja o położeniu zostały podczas rozruchu porównane ze sobą i stwierdzono przy tym odchylenie większe niż 45 stopni.

Reakcje
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
- Odchylenie pozwala wnioskować o lokalnym zabrudzeniu przetwornika albo błędnym montażu przekładni, no. pozostawieniu luzów. Należy sprawdzić przetwornik pod tym względem. Pracę wolno jest ponownie podjąć dopiero po pomyślnym usunięciu błędu, w przeciwnym przypadku jest niebezpieczeństwo niekontrolowanych ruchów!
- Zresetowanie NCL

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300515

Oś %1, napęd %2 przekroczona temperatura radiatora modułu mocy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Temperatura części mocy kontrolowana jest przez wyłącznik temperaturowy na radiatorze. 20 sekund po ostrzeżeniu temperaturowym z radiatora następuje natychmiastowe wyłączenie napędu (stop generatorowy), aby uniknąć termicznego zniszczenia modułu mocy.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tum kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zadbać o lepszą wentylację modułów napędowych, np. przez:

- większe natężenie przepływu powietrza w szafie sterowniczej, ewentualnie schłodzenie powietrza otaczającego moduły 611D
- poprzez zmienione programowanie obrabianego przedmiotu unikanie wielu gwałtownie następujących po sobie procesów przyspieszania i hamowania
- kontrolę, czy silnik / moduł mocy nie jest nieprawidłowo zwymiarowany
- kontrolę, czy nie jest za wysoka temperatura otoczenia (p. instrukcja projektowania)
- sprawdzenie, czy nie jest przekroczona max dopuszczalna wysokość zainstalowania (patrz też instrukcja projektowania)
- sprawdzenie, czy nie jest za duża częstotliwość impulsowania (patrz też instrukcja projektowania)
- sprawdzenie, czy nie jest uszkodzony moduł
- sprawdzenie, czy nie ma awarii wentylatora
- zachowanie prawidłowy minimalny odstęp powyżej i poniżej modułu mocy (patrz instrukcja projektowania)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300604

Oś %1, napęd %2 nie wyregulowany przetwornik silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W jednym z systemów pomiarowych silników EnDat stwierdzono, że numer seryjny systemu pomiarowego nie zgadza się z numerem zapisanym tzn. przetwornik nie pracował jeszcze z tym napędem.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Dla silników liniowych 1FN3: Proszę zmierzyć przesunięcie położenia wirnika w stosunku do EMK ciągu U_R i jako offset kąta komutacji dodać do MD_1016 $MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET. Następnie nastawić MD 1017 $STARTUP_ASSISTANCE (wspomaganie uruchomienia) na "-1" , aby zapisać numer seryjny przetwornika Endat. Następnie zapisać pliki inicjalizacyjne i zresetować NCK. Ponadto: W celu określenia offsetu kąta komutacji w MD 1016 uruchomić identyfikację położenia wirnika poprzez MD 1017 = 1. Po pokwitowaniu błędu identyfikacja zostanie wykonana.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300605

Oś %1, napęd %2 niedozwolone przełączenie silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Próbowano przełączyć się na nie sparametryzowany zestaw danych silnika

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Sparametryzować wybrany zestaw danych silnika albo zmienić przełączanie silnika.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300606

Oś %1, napęd %2 regulator strumienia w nasyceniu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Zadana wartość strumienia nie może być zrealizowana, chociaż zadany został maksymalny prąd.
Przyczyny:
- Dane silnika są błędne (dane schematu zastępczego)
- Dane silnika i rodzaj przełączania silnika (gwiazda / trójkąt) nie pasują do siebie
- Silnik jest niestabilny, ponieważ dane silnika są w dużym stopniu błędne
- Granica prądowa jest zbyt mała dla silnika (0.9 * MD1238 * MD1103 < MD1136)
- Za mały moduł mocy

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Usunąć przyczynę błędu.

- MD 1238: $MD_CURRENT_LIMIT (wartość graniczna prądu)
- MD 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd nominalny silnika)
- MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika)
- Ewentualnie zamontować większy moduł mocy

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300607

Oś %1, napęd %2 regulator prądu w nasyceniu

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Zadana wartość prądu nie może być przekazana do silnika, chociaż zadano maksymalne napięcie. Przyczyna: silnik nie jest podłączony lub brakuje fazy.

Alarm można przeprojektować przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Sprawdzić przewód łączący silnik – falownik (brakuje fazy)
- Sprawdzić stycznik silnika
- Czy jest napięcie w obwodzie pośrednim?
- Sprawdzić szynoprzewody obwodu pośredniego (właściwe dokręcenie śrub)
- Sprawdzić styki zespół konstrukcyjny regulacji - moduł mocy
- Sprawdzić styk śruby mocującej zespołu regulacji
- Zadziałał nadzór Uce (Reset przez wyłączenie i ponowne załączenie zasilania)
- Wymienić moduł regulacji
- Wymienić moduł mocy
- Wymienić silnik

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300608

Oś %1, napęd %2 regulator prędkości obrotowej w nasyceniu

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Regulator prędkości obrotowej znajduje się zbyt długo na ograniczeniu (MD1605: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (stopień czasowy regulatora n w nasyceniu). Chwilowa wartość zadana przekracza chwilową wartość graniczną wzgl. wartość zadana prądu przekracza wartość graniczną prądu. Nadzór jest aktywny tylko wtedy, gdy wartość zadana prędkości obrotowej jest mniejsza niż próg prędkości obrotowej MD 1606: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (próg regulatora n w nasyceniu).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarm może być przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Czy silnik nie jest zablokowany mechanicznie, przeciążony lub załączony hamulec?
- Ustawić wyżej ograniczenie momentu obrotowego, mocy i prądu, o ile zezwala na to moduł mocy
- Czy silnik jest uziemiony?
- Sprawdzić przewód przyłączeniowy silnik - falownik (brak fazy, nieprawidłowy kierunek wirowania pola)
- Sprawdzić liczbę kresek przetwornika.
- Sprawdzić przetwornik, kabel przetwornika i nakładkę ekranową na zestyk chwiejny i przerwę w kablu.
- Sprawdzić kierunek obrotów przetwornika (np. przetwornik na kole zębatym MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM) bit 1)
- Czy kabel przetwornika pasuje do typu przetwornika?
- Sprawdzić nastawy regulatora (np. po wymianie oprogramowania)
- Sprawdzić stycznik silnika
- Czy jest napięcie w obwodzie pośrednim?
- Sprawdzić szynoprzewody obwodu pośredniego (właściwe dokręcenie śrub)
- Zadziałał nadzór Uce (Reset przez wyłączenie i ponowne załączenie zasilania)
- Dopasować dane maszynowe MD 1605: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (dopuszczalny czas nasycenia regulatora) i MD 1606: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (poziom nasycenia regulatora n) do mechanicznych i dynamicznych możliwości osi.

Wartości standardowe dla napędu posuwu:

- MD 1605 = 200ms
- MD 1606 = 8000 1/min

Wartości standardowe dla napędu wrzeciona głównego:

- MD 1605 = 200ms
- MD 1606 = 30 1/min
- Wymienić silnik (uszkodzony przetwornik, w silniku jest zwarcie międzyzwojowe lub zwarcie doziemne)

Dla silników liniowych:

- Sprawdzić odwracanie wartości rzeczywistej
- Sprawdzić redukcję max prądu silnika i w razie konieczności powiększyć wartość MD 1105: MD_MOTOR_MAX_CURRENT_REDUCTION
- Sprawdzić przewody przyłączeniowe
- Czy połączone równolegle silniki są prawidłowo uszeregowane i elektrycznie połączone?

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300609

Oś %1, napęd %2 przekroczona częstotliwość graniczna przetwornika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość rzeczywista prędkości obrotowej przekracza częstotliwość graniczną przetwornika fg,max = 650kHz fg = nist * MD 1005

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Ew. błędny przetwornik
- Czy MD 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika) zgadza się ze stanem rzeczywistym?
- Czy kabel przetwornika podłączony jest prawidłowo?
- Czy ekran przewodu przetwornika jest przyłączony na dużej powierzchni?
- Wymienić silnik (uszkodzony przetwornik)
- Wymienić przetwornik
- Sprawdzić przetwornik, kabel przetwornika i przyłączenie ekranu na zestyk chwiejny i przerwany przewód.
- Wymienić moduł regulacji w 611D

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300610

Oś %1, napęd %2 nieudana identyfikacja położenia wirnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Gdy P1075=1 (metoda bazująca na nasyceniu)

Na podstawie sygnałów pomiarowych (prąd silnika) nie można było określić położenia wirnika, gdyż nie wystąpiły żadne wyraźne zjawiska nasycenia.
Dla dokładnej diagnozy patrz też parametr P1734.

Gdy P1075=3 (metoda bazująca na ruchu)
1. Za mały wzrost prądu
2. Przekroczony max dopuszczalny czas trwania
3. Nie znaleziono jednoznacznego położenia wirnika

Reakcja
-Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
- Gdy P1075=1
- Zwiększyć prąd poprzez P1019
- Sprawdzić indukcyjność twornika (P1116) i ewentualnie zwiększyć)
- Sprawdzić przewód przyłączeniowy silnik/falownik (brak fazy)
- Sprawdzić stycznik silnika

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Czy jest napięcie obwodu pośredniego?
- Sprawdzić szynoprzewody obwodu pośredniego (właściwe dokręcenie śrub)
- Zadziałał nadzór Uce w module mocy (reset przez wyłączenie i ponowne załączenie zasilania)
- Wymienić moduł mocy albo zespół regulacyjny

- Gdy P1075=3
- Do 1.
- Silnik jest niewłaściwie przyłączony
- Przyłączenie energetyczne silnika musi zostać sprawdzone
- Do 2.
- Usunąć zakłócające siły zewnętrzne (np. nie wyłączone sprzężenia osi)
- Metoda identyfikacji musi pozostać stabilna (P1076 musi zostać zmniejszony)
- Zastosować przetwornik o większej rozdzielczości
- Polepszyć zamontowanie przetwornika (niedostatecznie sztywne)
- Do 3.
- Usunąć zakłócające siły zewnętrzne (np. nie wyłączone sprzężenia osi)
- Oś musi mieć swobodny ruch (np. nie zahamowany silnik)
- Zmniejszyć wysokie tarcie osi (zwiększyć P1019)
- Tylko SIMODRIVE POSMO SI, CD, CA
- Gdy P1075=1
- Zwiększyć prąd poprzez P1019
- Sprawdzić indukcyjność twornika (P116) i ew. zwiększyć
- Sprawdzić przewód przyłączeniowy silnik/falownik (brak fazy)
- Sprawdzić stycznik silnika
- Czy jest napięcie obwodu pośredniego?
- Wymienić moduł napędowy
- Gdy P1075=3
- Do 1.
- Silnik jest niewłaściwie przyłączony
- Przyłączenie energetyczne silnika musi zostać sprawdzone
- Do 2.
- Usunąć zakłócające siły zewnętrzne (np. nie wyłączone sprzężenia osi)
- Metoda identyfikacji musi pozostać stabilna (P1076 musi zostać zmniejszony)
- Zastosować przetwornik o większej rozdzielczości
- Polepszyć zamontowanie przetwornika (niedostatecznie sztywne)
- Do 3.
- Usunąć zakłócające siły zewnętrzne (np. nie wyłączone sprzężenia osi)
- Oś musi mieć swobodny ruch (np. nie zahamowany silnik)
- Zmniejszyć wysokie tarcie osi (zwiększyć P1019)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300611

Oś %1, napęd %2 niedozwolony ruch przy identyfikacji położenia wirnika

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W trakcie pomiaru silnik obrócił się o większą wartość niż jest to podane w MD1020: $MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (max przesunięcie kątowe przy identyfikacji położenia wirnika). Zmiana położenia może być wywołana przez włączenie na obracającym się silniku lub przez samą identyfikację.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Jeśli przesunięcie kątowe zostało spowodowane przez samą identyfikację i błąd powtarza się, należy zmniejszyć MD 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (prąd identyfikacji położenia wirnika) lub zwiększyć MD 1020: $MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (max. przesunięcie kątowe przy identyfikacji położenia wirnika)
- Identyfikacja położenia wirnika poprzez indukcyjność: hamować silnik podczas identyfikacji
- Identyfikacja położenia wirnika poprzez ruch: sprawdzić współczynnik masa obciążenia/moment bezwładności obciążenia MD1076: $MD_FACTOR_MASS / $MD_FACTOR_INERTIA i ewentualnie zwiększyć

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300612

Oś %1, napęd %2 niedopuszczalny prąd przy identyfikacji położenia wirnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
1. Przy aktywnej identyfikacji położenia wirnika prąd był >=1,2*1,05 * INVERTER_MAX_CURRENT(MD1107)
2. Przy aktywnej identyfikacji położenia wirnika prąd był >= MOTOR_MAX_CURRENT (MD1104)

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- - Blokada startu NC w tym kanale
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- NC przełącza się na tryb śledzenia
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzić i ew. zredukować MD 1019 przy aktywnej identyfikacji położenia wirnika.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300613

Oś %1, napęd %2 przekroczona max dopuszczalna temperatura silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Temperatura silnika (kontrolowana poprzez przetwornik temperatury KTY 84 i kablem przetwornika silnika doprowadzona do modułu) przekroczyła granicę temperatury podaną w MD 1607: $MD_MOTOR_TEMP_SHUTDOWN_LIMIT (temperatura graniczna powodująca wyłączenie silnika).

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Przeciążony silnik
- Kontrola danych silnika. Ewent. z powodu nieprawidłowych danych silnika był za duży prąd.
- Kontrola czujnika temperatury (w napędach wrzeciona głównego możliwe są 2 czujniki)
- Sprawdzić przewód przetwornika silnika
- Uszkodzony przetwornik silnika
- Sprawdzić wentylator silnika
- Sprawdzić przyspieszenie
- Ew. zastosować mocniejszy silnik
- Zwarcie międzyzwojowe w silniku
- Uszkodzony moduł regulacyjny 611D
- Wartości w MD 1230: $MD_TORQUE_LIMIT (1. wartość graniczna momentu), MD 1235: $MD_POWER_LIMIT (1. wartość graniczna mocy) są za duże

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300614

Oś %1 napęd %2 nadzór czasu temperatury silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Temperatura silnika (kontrolowana przez przetwornik temperatury KTY 84 i kablem przetwornika silnika doprowadzana do modułu) przekroczyła granicę temperaturową podaną w danej maszynowej napędu MD 1602: $MD_ MOTOR_TEMP_WARN_LIMIT (próg ostrzegania o temperaturze silnika) na dłuższy czas, niż jest to dozwolone w danej maszynowej napędu MD 1603: $MD_ MOTOR_TEMP_ALARM_TIME (stopień czasowy alarmu temperatury silnika).
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Przeciążony silnik
- Kontrola danych silnika. Ewent. z powodu nieprawidłowych danych silnika był za duży prąd.
- Kontrola czujnika temperatury
- Sprawdzić przewód przetwornika silnika
- Uszkodzony przetwornik silnika
- Sprawdzić wentylator silnika
- Sprawdzić przyspieszenie
- Ew. zastosować mocniejszy silnik
- Zwarcie międzyzwojowe w silniku

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Uszkodzony moduł regulacyjny 611D
- Wartości w MD 1230: $MD_TORQUE_LIMIT (1. wartość graniczna momentu), MD 1235: $MD_POWER_LIMIT (1. wartość graniczna mocy) są za duże

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

300701

Oś %1 napęd %2 konieczne przeprowadzenie uruchomienia

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Alarm ten występuje tylko przy pierwszym uruchomieniu bez obowiązujących danych maszynowych 611D!

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Przeprowadzić pierwotne załadowanie danych silnika
- Zapisać inicjalizację napędu
- Ponowić załadowanie programu

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300702

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący takt podstawowy napędu

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W NC ustawiono zbyt wysoki takt podstawowy napędu.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: 840D: NCK-RESET. Po ponownym rozruchu systemu istotne dla taktu podstawowego dane maszynowe NCK 10 050: $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME (takt podstawowy systemu) i MD 10080: $MD_ SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (współczynnik podziału taktu regulacji położenia dla odczytu wartości rzeczywistej) zostaną ew. automatycznie zmienione, aby utrzymać odpowiednie granice.
840C: zmienić takt podstawowy w NC w MD 168.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300703

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący takt regulatora prądu

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Do MD 1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prądu) wprowadzono niedozwoloną wartość.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Wartościami dopuszczalnymi są:
- Moduł regulacji 611D takt regulatora prądu
- Regulacja standardowa jako 1-osiowa: >=125 µs
- Regulacja standardowa jako 2-osiowa >= 125 µs
- Performance 1-osiowy: >= 62.5 µs
- Performance 2-osiowy: >= 125 µs
- 810D: >= 156.25 µs
- MCU: >= 125 µs
- Performance 2: >= 31,25 µs

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300704 Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący takt regulatora prędkości obrotowej

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W MD 1001: $MD_ SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości) wprowadzono niedozwoloną wartość.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Wartościami dopuszczalnymi są:

Moduł regulacji 611D takt regulatora prędkości obrotowej

Reg. standardowa jako 1-osiowa: >= 125 µs

Reg. standardowa jako 2-osiowa >= 500 µs

Performance 1-osiowy: >= 62.5 µs (nap. wrz. gł. >= 125 µs)

Performance 2-osiowy: >= 125 µs

810D: >= 312.5 µs

MCU: >= 125 µs

Performance 2, 1-osiowy >= 31,25µs

Performance 2, 2-osiowy >= 62,5µs

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300705 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący takt regulatora położenia

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Nadzór w module 611D rozpoznał takt regulatora położenia poza dopuszczalnymi granicami. Warunki brzegowe dla dozwolonego taktu regulatora położenia to:

1. minimalny czas taktu: 250 µs (810D 312,5 µs)

2. maksymalny czas taktu: 4 s

3. Takt regulatora położenia musi być wielokrotnością taktu regulatora prędkości obrotowej w danej maszynowej napędu MD1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Zmienić takt regulatora położenia w NC

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300706

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący takt nadzoru

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Takt nadzoru MD 1002: $MD_MONITOR_CYCLE_TIME (takt nadzoru) jest nie obowiązujący.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Patrz: Funkcje napędu “FB / DB1“

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300707

Oś %1, napęd %2 takt podstawowy napędu nie jest taki sam w osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy module 2-osiowym takt podstawowy napędu jest różny dla obu osi. Alarm może wystąpić tylko u użytkowników OEM, którzy stosują napęd 611D bez złącza standardowego NCK. Możliwe jest przy tym przekazanie do modułów 611D różnych dla różnych osi taktów podstawowych napędu.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Ustawić identyczny takt podstawowy w obu osiach.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300708

Oś %1, napęd %2 takt regulatora prądu nie jest taki sam w osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy module 2-osiowym takt regulatora prądu MD 1000: $MD_CURRCTRL_CYKLE_TIME (takt regulatora prądu) musi być identyczny dla obu osi.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Nastawić takt regulacji prądu MD 1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prądu) identyczny dla obu osi.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300709 Oś %1, napęd %2 takt regulatora prędkości obrotowej nie jest taki sam w osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy module 2-osiowym takt regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYKLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej) musi być identyczny dla obu osi.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Takt regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej) musi być identyczny dla obu osi.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300710 Oś %1, napęd %2 takt regulatora położenia nie jest taki sam w osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy module 2-osiowym takt regulatora położenia jest różny dla obu osi. Alarm może wystąpić tylko u użytkowników OEM, którzy stosują napędy 611D bez standardowego złącza NCK. Możliwe byłoby przez to przekazanie do modułu 611D różnych taktów regulatora położenia dla różnych osi.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Nastawić identyczny takt regulatora położenia dla obu osi.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300711 Oś %1, napęd %2 takt nadzoru nie jest taki sam w osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Dla modułów 2-osiowych takt nadzoru MD 1002: $MD_MONITOR_CYKLE_TIME (takt nadzoru) musi być identyczny dla obu osi.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis MD 1002: $MD_MONITOR_CYKLE_TIME (takt nadzoru) musi być identyczny dla obu osi

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300712 Oś %1, napęd %2 ustawienie struktury regulatora (wyższa dynamika) nie jest możliwe

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Na module 2-osiowym nastąpiła próba (poprzez MD 1004: $MD_CTRL_CONFIG (konfiguracja struktury) takiej zmiany struktury regulacji, że regulacja prędkości obrotowej następuje przed regulacją prądu. Jest to dozwolone tylko przy modułach 1-osiowych dla poprawienia dynamiki!

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W MD napędu 1004: $MD_CTRL_CONFIG (konfiguracja struktury) należy bit 2 ustawić na zero (ustawienie standardowe). Dzięki temu regulacja prądu przebiega przed regulacją prędkości obrotowej.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300713 Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący czas wyprowadzenia dla regulatora położenia

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Czas wyprowadzenia opisuje moment czasowy przejęcia wartości zadanej w napędzie. Zadany przez NC czas przejęcia musi być mniejszy niż takt regulacji położenia. Czas ten musi być całkowitoliczbową wielokrotnością taktu regulacji prędkości obrotowej.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- - Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skorygować MD 10082: $MN_CTROUT_LEAD_TIME (czas wyprzedzenia).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300714 Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący kod modułu mocy

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Numer kodu modułu mocy wprowadzony do MD napędu 1106: $MD_INVERTER_CODE (numer kodowy modułu mocy) nie zgadza się z modułem mocy na obrazie konfiguracji napędu (MD 13020: 13020: $MD_DRIVE_INVERTER_CODE).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Skasować zmienione dane użytkownika (np. dane regulatora). Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300715 Oś %1, napęd %2 maksymalny prąd modułu mocy mniejszy albo równy zero

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Prąd maksymalny modułu mocy wpisany do MD napędu 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora) jest błędny (mniejszy albo równy zero).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadź ponowne uruchomienie.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300716 Oś %1, napęd %2 stała momentu obrotowego mniejsza albo równa zero

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (stała momentu obrotowego) jest mniejsza albo równa zero.

Stosunek MD 1113: $MD_ TORQUE_CURRENT_RATIO (stała momentu obrotowego) / MD1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (liczba par biegunów silnika) jest większy od 70.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Dla silników standardowych:
Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie

Dla silników innych producentów: W danej maszynowej MD 1113: $MD_ TORQUE_CURRENT_RATIO (stała momentu obrotowego) wprowadzić obowiązującą wartość wzgl. sprawdzić / skorygować stosunek MD 1113: $MD_ TORQUE_CURRENT_RATIO (stała momentu obrotowego) / MD1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (liczba biegunów silnika)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300717

Oś %1, napęd %2 moment bezwładności silnika mniejszy albo równy zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (moment bezwładności silnika) jest mniejszy albo równy zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadź ponowne uruchomienie. Dla silników napędu wrzeciona głównego najpierw sparametryzować “1. Silnik“
Dla silników innych producentów: W danej maszynowej MD 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (moment bezwładności silnika) wprowadzić obowiązującą wartość.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300718

Oś %1, napęd %2 martwy czas obliczeniowy regulatora prądu jest mniejszy albo równy zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1101: $MD_CTRLOUT_DELAY (martwy czas obliczeniowy obwodu regulatora prądu) jest mniejszy albo równy zero. Martwy czas obliczeniowy, zależnie od typu modułu (1/2-osiowy, moduł standardowy / moduł performance, 810D) obliczany jest wewnętrznie i ustawiany automatycznie.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. Sprawdzić i ew. skorygować MD 1101: $MD_CTRLOUT_DELAY (martwy czas obliczeniowy obwodu regulacji prądu)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300719

Oś %1, napęd %2 silnik nie jest sparametryzowany dla pracy z połączeniem w trójkąt

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Przy uaktywnieniu przełączania gwiazda-trójkąt przez MD napędu 1013: $MD_ENABLE_STAR_DELTA (zezwolenie na przełączenie gwiazda / trójkąt) silnik połączony w trójkąt (silnik 2) nie został sparametryzowany.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić dane maszynowe silnika dla pracy w trójkącie (silnik 2).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300720 Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca maksymalna prędkość obrotowa silnika

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Z powodu wysokiej, maksymalnej prędkości obrotowej silnika w MD napędu 1401: $MD_MOTOR_MAX_SPEED (prędkość obrotowa dla max obrotów użytecznych silnika) i taktu regulatora prędkości obrotowej w MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej) mogą wystąpić tak duże prędkości obrotowe części, że dojdzie do przepełnienia formatu. Przykład: Przy czasie cyklu regulatora prędkości obrotowej 125 µs możliwe jest bezbłędne realizowanie obrotów silnika 480 000 obr./min.!

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zredukować max obroty silnika MD 1401: $MD_MOTOR_MAX_SPEED (prędkość obrotowa dla max obrotów użytkowych silnika) lub ustawić mniejszy takt regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300721 Oś %1, napęd %2 prąd jałowy silnika większy od prądu znamionowego silnika

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Prąd jałowy silnika (MD napędu 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd jałowy silnika)) jest większy od prądu znamionowego (MD 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd znamionowy silnika)).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Dla silników standardowych:
Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie
Dla silników innych producentów:
Skontrolować dane maszynowe MD 1103: $MD_
MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd znamionowy silnika) i MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd jałowy silnika) i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300722 Oś %1, napęd %2 prąd jałowy silnika jest większy od prądu znamionowego modułu mocy

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Przyłączony silnik na skutek swojego prądu jałowego (MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd jałowy silnika)) jest za duży w sto-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	sunku do zastosowanego modułu mocy (prąd ciągły MD 1108: $MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CORR (prąd graniczny modułu mocy)).
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis 1. Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. 2. Sprawdzić zaprojektowanie i zastosować moduł mocy pasujący do silnika. Przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300723 Oś %1, napęd %2 konfiguracja bloków sterowania nie jest identyczna osiowo

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	W przypadku modułów 2-osiowych konfiguracja bloku sterowania musi być identyczna dla obu osi (MD 1003: $MD_STS_CONFIG (konfiguracja STS)).
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Skontrolować MD napędu 1003: $MD_STS_CONFIG (konfiguracja STS) i identycznie ustawić bity dla obu osi modułu (nie należy zmieniać ustawienia standardowego - odpowiada ono optymalnej konfiguracji).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300724 Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca liczba par biegunów

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Napęd posuwu: Skonfigurowana liczba par biegunów silnika, podana w MD napędu 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (liczba par biegunów silnika) leży poza dopuszczalnym zakresem. Napęd wrzeciona głównego: Nieprawidłowe wartości MD 1134: $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (częstotliwość nominalna silnika) lub MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (nominalna prędkość obrotowa silnika).
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. Dla silników innych producentów: Sprawdzić i ew. skorygować daną maszynową MD 1112: $MD 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (ilość par biegunów silnika) wg arkusza danych silnika
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300725 Oś %1, napęd %2 nieobowiązująca liczba kresek przetwornika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika w MD napędu 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek systemu pomiarowego silnika) ustawiona jest na zero lub jest większa niż max granica wprowadzania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika w MD napędu 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek systemu pomiarowego silnika) dopasować do zastosowanego przetwornika (ustawienie standardowe: 2 048 przyr./obr.).

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300726 Oś %1, napęd %2 stała napięciowa jest równa zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1114: $MD_EMF_VOLTAGE (stała napięciowa) ustawiona jest na zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1114: $MD_EMF_VOLTAGE (stała napięciowa) i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300727 Oś %1, napęd %2 reaktancja mniejsza albo równa zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana) lub MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika**)** lub MD 1141: $MD_ MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika) jest mniejsza lub równa zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana) lub MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika**)** lub MD 1141: $MD_ MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja pola głównego) wg arkusza danych silnika.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300728

Oś %1, napęd %2 zbyt duży współczynnik dopasowania moment/prąd

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Współczynnik dopasowania momentu zadanego do prądu skrzyżowanego w regulatorze prędkości obrotowej jest zbyt duży.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd znamionowy silnika) lub MD 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (prąd graniczny tranzystora) lub MD 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (stała momentu obrotowego) na podstawie arkusza danych silnika.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300729

Oś %1, napęd %2 prąd postojowy silnika mniejszy albo równy zero

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Wartość w MD 1118: $MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (prąd postojowy silnika) jest mniejsza względnie równa zero.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie. Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1118: $MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (prąd postojowy silnika) i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300730

Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca oporność wirnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD napędu 1138: $MD_ ROTOR_COLD_RESISTANCE (rezystancja wirnika w stanie zimnym) jest mniejsza lub równa zero lub nastąpiło przepełnienie formatu.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Dla silników innych producentów: Następujące dane maszynowe mogą być błędne:
- MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej)
- MD 1134: $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (częstotliwość nominalna silnika)
- MD 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (rezystancja wirnika w stanie zimnym)
- MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana)
- MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_RAECTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika)
- MD 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja pola głównego)

Spełnić warunek według następującego wzoru:
16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134/(P1140+P1141) < 1
Prosimy porozumieć się z SIEMENS AG, Hotline SIMODRIVE

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300731

Oś %1, napęd %2 moc znamionowa jest mniejsza albo równa zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w danej maszynowej MD 1130: $MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (moc znamionowa silnika) jest mniejsza równa zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1130: $MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (moc znamionowa silnika) i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300732

Oś %1 napęd %2 nominalna prędkość obrotowa mniejsza albo równa zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (nominalna prędkość obrotowa silnika) jest mniejsza albo równa zero.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (nominalna prędkość obrotowa silnika) i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300733

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujące napięcie biegu jałowego

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Błąd w napięciu biegu jałowego (MD 1135):
MD 1135 <= 0 lub
MD 1135 > MD 1132 lub
MD 1135 x MD 1142 / MD 1400 + Uvor > 450V.

gdzie

Uvor = 0.181 x MD 1136 x MD 1142 x MD 1119

- MD 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (napięcie biegu jałowego)
- MD 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (napięcie nominalne silnika)
- MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (obroty nominalne silnika)
- MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (obroty początku osłabienia wzbudzenia)
- MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego)
- MD 1119: $MD_SERIES_INDUCTANCE (indukcyjność dławika wstępnego)

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Dla silników innych producentów: Skontrolować dane maszynowe i ew. skorygować na podstawie arkusza danych silnika:

- MD 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (napięcie nominalne silnika)
- MD 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (napięcie biegu jałowego)
- MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (obroty nominalne silnika)
- MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (obroty początku osłabienia wzbudzenia)
- MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego)
- Zatelefonować do SIEMENS AG, SIMODRIVE Hotline.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300734

Oś %1, napęd %2 prąd biegu jałowego mniejszy lub równy zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika) jest mniejszy lub równa zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika) i ew. skorygować według arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300735

Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca prędkość obrotowa początku osłabienia pola

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola) jest mniejsza albo równa zero.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Dla silników innych producentów: Skontrolować daną maszynową MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola)

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300736

Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca charakterystyka Lh

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1143: $MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (górna prędkość obrotowa charakterystyki Lh) jest mniejsza lub równa wartości w MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola) lub wartość w MD 1144: $MD_LH_CURVE_GAIN (wzmocnienie charakterystyki Lh) jest mniejsza niż 100.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Dla silników standardowych: Przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.
Dla silników innych producentów:
Skontrolować i ew. skorygować:

- MD 1143: $MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (górna prędkość obrotowa charakterystyki Lh)
- MD 1144: $MD_LH_CURVE_GAIN (wzmocnienie charakterystyki Lh)
- MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola)
- Zatelefonować do SIEMENS AG, SIMODRIVE Hotline

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300737

Oś %1 napęd %2 nie jest możliwa konfiguracja dwóch przetworników EnDat

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Sprzęt MCU nie pozwala na podłączenie na jednej osi dwóch przetworników absolutnych przez interfejs EnDat.

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Odłączyć jeden z dwóch przetworników absolutnych:
Zmienić system pomiarowy silnika, tzn. zastosować inny silnik lub zamontować inny przetwornik dla bezpośredniego systemu pomiarowego.
Skorygować odpowiednie dane w MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM) albo MD 1030: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej DM).

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300738

Oś %1, napęd %2 numer modułu dla systemu pomiarowego jest niemożliwy

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Bezpośredni system pomiarowy został przyporządkowany w NC do osi, która nie posiada systemu pomiarowego silnika. Ten błąd jest możliwy tylko w przypadku 810D!

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Sprawdzić konfigurację bezpośredniego systemu pomiarowego. Patrz dane NC-MD 30220: $MA_ENC_MODULE_NR i NC-MD 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300739

Oś %1, napęd %2 system pomiarowy jest już skonfigurowany jako system pomiarowy silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Bezpośredni system pomiarowy został przyporządkowany przez NC wyjściu systemu pomiarowego, które jest już zajęte przez inny system pomiarowy silnika. Ten błąd jest możliwy tylko w przypadku 810D!

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić konfigurację bezpośredniego systemu pomiarowego. Patrz dane maszynowe NC-MD 30220: $MA_ENC_MODULE_NR i NC-MD 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300740

Oś %1, napęd %2 wielokrotne zastosowanie systemu pomiarowego

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Bezpośredni system pomiarowy został przyporządkowany przez NC wyjściu systemu pomiarowego, które jest już zajęte przez inny system pomiarowy silnika. Ten błąd jest możliwy tylko w przypadku 810D!

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić konfigurację bezpośredniego systemu pomiarowego. Patrz NC-MD 30220: $MA_ENC_MODULE_NR i NC-MD 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300741

Oś %1, napęd %2 praca asynchroniczna: nie można wyznaczyć wzmocnienia wysterowania wstępnego

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wzmocnienie wysterowania wstępnego silnika asynchronicznego jest przy niekorzystnym wyborze bezwładności i nominalnego momentu silnika niemożliwe do przedstawienia w wewnętrznym formacie liczbowym.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Praca bez przetwornika: Zredukować liczbę kresek przetwornika MD 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika), ponieważ wpływa ona na wewnętrzny format liczbowy. Do wyboru / dodatkowo patrz "Praca z przetwornikiem‘

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Praca z przetwornikiem: Zredukować takt regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYKLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300742

Oś %1, napęd %2 praca napięciowa / częstotliwościowa: niedozwolona częstotliwość falownika

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W trybie U/f (wybór przez MD 1014: $MD_UF_MODE_ENABLE (uaktywnienie pracy U/f) dozwolone są jedynie częstotliwości falownika (MD 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (częstotliwość modulacji szerokości impulsów)) 4 lub 8 kHz.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Skorygować daną maszynową MD 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (częstotliwość modulacji szerokości impulsów) lub usunąć problem przez odwołanie pracy U/f przez daną maszynową MD 1014: $MD_UF_MODE_ENABLE (uaktywnienie pracy U/f)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300743

Oś %1, napęd %2 Funkcja nie jest możliwa za pomocą tego modułu regulacji 611D

Parametry: %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Dla funkcji SINUMERIK Safety Integrated niezbędny jest moduł regulacji 611D-performance. Jeśli nie jest on zastosowany, wywoływany jest ten alarm. Powstaje on także, gdy są przyłączone silniki 1PH2/4/6 przy braku modułu regulacji 611D-performance. Następująca funkcja nie jest dozwolona w połączeniu z zespołami konstrukcyjnymi 611D-Comfort: przełączenie silnika (MD1013 >0) i MD1100 nierówna MD2100.

Safety integrated: Proces rozruchu jest przerywany, impulsy pozostają zablokowane. Dla SINUMERIK Safety Integrated jest wymagany moduł regulacji 611D-Performance. Jeżeli tego sprzętu nie ma, wówczas jest wyzwalany ten alarm. Alarm ten występuje również wtedy, gdy silniki 1PH2/4/6 są przyłączone a brak jest modułu regulacji 611D wzgl. 611D Standard 2.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Wymienić moduł regulacji 611D.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300744

Oś %1, napęd %2 błąd sumy kontrolnej, konieczne potwierdzenie i test odbiorczy niezawodnego nadzoru!

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Rzeczywista suma kontrolna wyliczona przez napęd i zapisana w MD 1398: $MD_SAFE_ACT_CHECKSUM (wyświetlenie sumy kontrolnej danych maszynowych niezawodnego funkcjonowania) z ważnych dla bezpieczeństwa danych maszynowych ma inną wartość niż zadana suma kontrolna w MD 1399: $MD_SAFE_DES_CHECKSUM zapamiętana przy ostatnim odbiorze maszyny. Istotne dla bezpieczeństwa dane zostały zmienione lub nastąpił błąd.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Sprawdzić i ewentualnie skorygować wszystkie dane maszynowe istotne dla bezpieczeństwa. Następnie wykonać POWER ON. Przeprowadzić test odbioru.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300745

Oś %1, napęd %2 zamienione wartości graniczne dla bezpiecznych pozycji końcowych

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Do nadzoru SE występuje w danej dla górnej wartości granicznej wartość mniejsza niż w danej dla dolnej wartości granicznej.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis.
Sprawdzić i zmienić MD
MD 1334: $MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n],
górna wartość graniczna dla bezpiecznego położenia końcowego;
MD 1335: $MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n], dolna wartość graniczna dla bezpiecznego położenia końcowego, tak aby górna wartość graniczna była większa od dolnej.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300746

Oś %1, napęd %2 brak zezwolenia SBH/SG

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie dla funkcji bezpiecznych) nie ma zezwolenia dla funkcji SBH/SG, chociaż funkcja SE/SN jest wybrana w tej MD.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Udzielić zezwolenia funkcji SBH/SG przez MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie dla bezpiecznej funkcji).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300747

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący takt nadzoru MD 1300

Parametry: %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: MD 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (takt nadzoru) nie została ustawiona jako wielokrotność taktu regulacji położenia NC.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Takt nadzoru ustawić przez MD 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME na n * taktu regulacji położenia NC, przy czym n musi być > 1.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300748

Oś %1, napęd %2 takt nadzoru obu osi nie jest identyczny

Parametry: %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Takt nadzoru w MD 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (takt nadzoru) nie został ustawiony identycznie dla obu osi modułu dwuosiowego.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. MD 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (takt nadzoru) ustawić tak samo na wszystkich napędach modułu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300749

Oś %1, napęd %2 zbyt duży współczynnik przeliczeniowy między silnikiem i obciążeniem

Parametry: %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Współczynnik przeliczeniowy z systemu silnika [przyrostowo] na system obciążeniowy [µm/m*stopień] jest większy od 1, względnie współczynnik przeliczający system obciążeniowy na system silnika jest większy niż 65535.
Warunki:
Warunek dla współczynnika system obciążeniowy do silnikowego to:
µm_to_inkr = 65535
Warunek dla współczynnika system silnikowy do obciążeniowego to:
inkr_to_µm = 1

gdzie µm_to_inkr = 1 / inkr_to_µm

Formuła przy osi obrotowej:

Dla obrotowego przetwornika silnika i osi obrotowej obowiązuje:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

inkr_to_µm(n) = (MD1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM(n) / (MD1322 SAFE_ENC_NUMERA(n)) * inkr_to_µm_rot_rund

gdzie n = 0 ... 7 (stopień przekładni) i

inkr_to_µm_rot_rund = (360000 / 8192) * (1 / MD1318 SAFE_ENC_RESOL)

- MD 1318 SAFE_ENC_RESOL (kresek przetwornika na obrót)
- MD 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (mianownik przekładani przetwornik / obciążenie)
- MD 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (licznik przekładni przetwornik / obciążenie)

Formuła przy osi liniowej:

Dla obrotowego przetwornika silnika i osi liniowej obowiązuje:

inkr_to_µn(n) = (MD1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM(n) / (MD 1322 SAFE_ENC_NUMERA(n)) * inkr_to_µm_lin
inkr_to_µm_rot_lin = (1000 / 8192) * (1 / MD1318 SAFE_ENC_RESOL) * MD1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH
Objaśnienia:
MD 1318 SAFE_ENC_RESOL (kresek przetwornika na obrót)
MD 1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH (skok śruby pociągowej)
MD 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (mianownik przekładnia przetwornik/obciążenie)
MD 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (licznik przekładnia przetwornik/obciążenie)
gdzie n = 0 ... 7 (poziom przekładni) i

Odpytywanie: przy rozruchu sterowania.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Sprawdzić i w razie konieczności skorygować następujące istotne dla bezpieczeństwa MD w zależności od typu przetwornika silnika względnie typu osi.

- MD 1317: SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST Podziałka siatkowa skali liniowej (przy przetworniku liniowym)
- MD 1318: SAFE_ENC_RESOL Liczba kresek przetwornika na obrót (przy przetworniku obrotowym)
- MD 1320: SAFE_ENC_GEAR_PITCH (przy przetworniku obrotowym i osi liniowej)
- MD 1321: SAFE_ENC_GEAR_DENOM
- MD 1322: SAFE_ENC_GEAR_NUMERA (przy zastosowaniu przekładni)
- Typ przetwornika silnika względnie typ osi ustalane są przez MD 1302: SAFE_IS_ROT_AX.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300750

Oś %1, napęd %2 błąd parametryzacji przy adaptacji regulatora prędkości obrotowej

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Górna prędkość obrotowa adaptacji MD 1412: SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (górna prędkość obrotowa adaptacji) jest mniejsza niż prędkość dolna MD 1411: SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (dolna prędkość obrotowa adaptacji).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Sprawdzić i ew. skorygować dane maszynowe: MD 1412: SPEEDCTRL_ADAPT_SPEED_2 (górna prędkość obrotowa adaptacji), MD 1411: SPEEDCTRL_ADAPT_SPEED_1 (dolna prędkość obrotowa adaptacji)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300751 Oś %1 napęd %2 zbyt duże wzmocnienie regulatora prędkości obrotowej

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wzmocnienie P regulatora prędkości obrotowej MD 1407: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (wzmocnienie P regulatora prędkości obrotowej) lub MD 1408: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (wzmocnienie P, górna prędkość obrotowa adaptacji) jest za duże.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W regulatorze prędkości obrotowej wprowadzić mniejszą wartość wzmocnienia P: MD 1407: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (wzmocnienie P regulatora prędkości obrotowej) wzgl. MD 1408: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (wzmocnienie P, górna prędkość obrotowa adaptacji) (uwzględnić skuteczną adaptację regulatora prędkości obrotowej).

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300752 Oś %1 napęd %2 częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu jest za wysoka

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu jest większa niż odwrotność 2 taktów regulatora prądu (naruszenie twierdzenia o próbkowaniu) (1/2*MD 1000*31,25 µs).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Wartość danej maszynowej MD 1210: $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra 1 wartości zadanej prądu) lub MD 1213: $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra 2 wartości zadanej prądu) lub MD 1216: $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra 3 wartości zadanej prądu) lub MD 1219: $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra 4 wartości zadanej prądu) musi być mniejsza niż odwrotność 2 taktów regulatora prądu MD 1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prądu). (1/2*MD 1000*31,25 µs).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300753

Oś %1 napęd %2 prąd identyfikacji położenia wirnika mniejszy od wartości minimalnej

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie W danej MD 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (identyfikacja prądowa położenia wirnika) parametryzowano prąd tak , że jest on mniejszy od dopuszczalnej wartości minimalnej dla silnika.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc W MD 1019: $M _CURRENT_ROTORPOS_IDENT (identyfikacja prądowa położenia wirnika) wpisać prąd, który jest nie mniejszy od dopuszczalnej minimalnej wartości (40% dla silników innych producentów). Ewentualnie zastosować większy moduł mocy.
Jeżeli jest to dopuszczalne w przypadku zastosowanego silnika, maskować błąd przez nastawienie bitu 5 w MD 1012: $MD_FUNCTION_SWITCH (wyłącznik działania).
Uwaga:
W silnikach ze słabymi zjawiskami nasycenia (np. silniki liniowe 1FN3) może z powodu zbyt małego prądu identyfikacji powstawać błędna orientacja i tym samym niekontrolowane ruchy.

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300754

Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący numer sygnału dla funkcji komunikatu

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Numer sygnału dla wysłania odpowiedniej funkcji komunikatu jest niedozwolony. Zakres numerów sygnałów wynosi od 0 do 25.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Wprowadzić poprawny numer sygnału.

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300755

Oś %1, napęd %2 praca napięciowa / częstotliwościowa: silnik wiruje

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Przy uaktywnieniu pracy napięciowej / częstotliwościowej silnik nie jest zatrzymany.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

	- Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Przed uaktywnieniem pracy napięciowej / częstotliwościowej zatrzymać silnik.
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300756 Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca histereza prędkości obrotowej wygładzania wartości zadanej prądu

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Wartość w MD 1246: $MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (histereza prędkości obrotowej dla wygładzania wartości zadanej prądu) jest większa lub równa wartości MD 1245: $MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (próg zależnego od prędk. obr. wygładzania wartości zadanej).
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić i ew. skorygować daną maszynową MD 1246: $MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (histereza zależnego od prędk. obrotowej wygładzania wartości zadanej prądu) MD 1245: $MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (próg zależnego od prędk. obr. wygładzania wart. zad. prądu)
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300757 Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący współczynnik dopasowania momentu granicznego

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Współczynnik dopasowania momentu MD 1191: $MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (dopasowanie momentu granicznego servo) przekracza granicę formatu.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie. Dla silników innych producentów: sprawdzić i ew. skorygować MD 1191: $MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (dopasowanie momentu granicznego serwo)
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300758 Oś %1 napęd %2 praca generatorowa: napięcie zadziałania > próg wyłączenia

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Wyjaśnienie: Suma wartości w MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie zadziałania osi generatorowej) + MD1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (skok napięcia dla regulacji generatorowej) jest większy niż MD1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (poziom wyłączenia osi generatorowej).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Zmienić dane maszynowe:
- MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie zadziałania osi generatorowej) albo
- MD1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (skok napięcia dla regulacji generatorowej) albo
- MD1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (poziom wyłączenia osi generatorowej)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300759

Oś %1, napęd %2 praca generatorowa: napięcie zadziałania > próg nadzoru

Parametry:
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie zadziałania osi generatorowej) jest większa od MD1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (próg zadziałania do nadzoru ZWK).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Zmienić dane maszynowe:
- MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie zadziałania osi generatorowej)
- MD1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (napięcie zadziałania tylko dla nadzoru ZWK)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300760

Oś %1, napęd %2 praca generatorowa: prędkość obrotowa wycofania awaryjnego > maks. prędkość obrotowa silnika

Parametry:
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD 1639: $MD_RETRACT_SPEED (prędkość obrotowa wycofania awaryjnego) jest większa niż MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Zmienić dane maszynowe napędu:
- MD 1639: $MD_RETRACT_SPEED (prędkość obrotowa wycofania awaryjnego) albo
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300761 Oś %1, napęd %2 praca generatorowa: min. prędkość obrotowa osi > maks. prędkość obrotowa silnika

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (prędkość minimalna osi generatorowej) jest większa niż wartość w MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Zmienić dane maszynowe:

- MD 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (prędkość minimalna osi generatorowej) albo
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300762 Oś %1, napęd %2 wycofanie awaryjne / praca generatorowa jest już aktywna

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wycofanie awaryjne lub generator jest już aktywny.

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Sprawdzić parametryzację / dane maszynowe.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300763

Oś %1, napęd %2 nieobowiązujący tryb wycofania awaryjnego / generatorowy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość zadana przez polecenie G z NC musi mieścić się w zakresie 0 ... 7.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Sprawdzić parametryzację (polecenie G w NC).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300764

Oś %1, napęd %2 tryb wycofania awaryjnego / generatorowy nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Tryb wycofania awaryjnego / generatorowy możliwy jest tylko z aktywnym pomiarem obwodu pośredniego (MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0). Przy starej wersji sprzętu odczyt obwodu pośredniego nie jest możliwe, dlatego występuje ewent. dodatkowo komunikat alarmowy 300765, jeśli przy starej wersji sprzętu ustawiona jest MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0.

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
W danej maszynowej MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) wprowadzić wartość zero lub zastosować nową wersję sprzętową modułu regulacji.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300765

Oś %1 napęd %2 pomiar obwodu pośredniego nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Jeżeli napięcie stałe MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0, wówczas z powodu nieprawidłowej wersji sprzętu pomiar obwodu pośredniego nie jest możliwy.
Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W danej maszynowej MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) wpisać wartość większą od zera lub zastosować nowy sprzęt.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300766

Oś %1, napęd %2 częstotliwość zaporowa > częstotliwość Shannona

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu lub prędkości obrotowej jest większa od częstotliwości próbkowania Shannona z twierdzenia o próbkowaniu.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Filtr wartości zadanej prądu:

Wartość w MD 1210 albo 1213 albo 1216 albo 1219 musi być mniejsza niż odwrotność dwóch taktów regulatora prądu MD 1000: $MD_CURRENTCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prądu) (1/2*MD 1000 *31,25 µs).

Cecha szczególna w przypadku SINUMERIK 810D:

Filtry wartości zadanej prądu 2, 3 i 4 są obliczane w takcie regulatora prędkości obrotowej. Przez to MD 1213 albo 1216 albo 1219 musi być mniejsza niż odwrotność 2 taktów regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej) (1/2*MD 1001*31,25 µs).

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300767

Oś %1 napęd %2 częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Częstotliwość własna filtra wartości zadanej prędkości obrotowej jest większa od częstotliwości próbkowania Shannona z twierdzenia o próbkowaniu.

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Częstotliwość własna w Hz filtru wartości zadanej prędkości obrotowej musi być mniejsza niż odwrotność 2 taktów regulatora prędkości obrotowej.
Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 1:
MD 1520 * 0,01 * MD 1514 < 1 / (2 * MD 1001 * 31,25 µs)
filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 2:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

MD 1521 * 0,01 * MD 1517 < 1 / (2 * MD 1001 * 31,25 µs)
- MD 1520: $MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (częstotliwość własna BSP filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1514: $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1521: $MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (częstotliwość własna BSP filtru wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1517: $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300768

Oś %1, napęd %2 szerokość pasma licznika > podwójnej częstotliwości zaporowej

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Szerokość pasma licznika filtra wartości zadanej prądu względnie prędkości obrotowej jest większa od dwukrotnej częstotliwości zaporowej.

Ten komunikat błędu pojawia się tylko dla ogólnego filtra zaporowego, jeśli:

- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 1:
- MD 1516 > 0.0 lub
- MD 1520 <> 100.0
- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 2:
- MD 1519 > 0.0 lub
- MD 1521 <> 100.0
- Filtr wartości zadanej prądu 1:
- MD 1212 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 2:
- MD 1215 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 3:
- MD 1218 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 4:
- MD 1221 > 0.0

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Szerokość pasma licznika musi być mniejsza niż podwójna częstotliwość zaporowa.

- Filtr wartości zadanej prądu 1:
- MD 1212 <= 2* MD 1210
- Filtr wartości zadanej prądu 2:
- MD 1215 <= 2* MD 1213
- Filtr wartości zadanej prądu 3:
- MD 1218 <= 2* MD 1216
- Filtr wartości zadanej prądu 4:
- MD 1221 <= 2* MD 1219
- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 1:
- MD 1516 <= 2* MD 1514
- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 2:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- MD 1519 <= 2* MD 1517
- MD 1212: $MD_CURRENT_FILTER_1_BW_NUM (licznik szerokości pasma filtra wartości zadanej prądu 1)
- MD 1210: $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 1)
- MD 1215: $MD_CURRENT_FILTER_2_BW_NUM (licznik szerokości pasma filtra wartości zadanej prądu 2)
- MD 1213: $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 2)
- MD 1218: $MD_CURRENT_FILTER_3_BW_NUM (licznik szerokości pasma filtra wartości zadanej prądu 3)
- MD 1216: $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 3)
- MD 1221: $MD_CURRENT_FILTER_4_BW_NUM (licznik szerokości pasma filtra wartości zadanej prądu 4)
- MD 1219: $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 4)
- MD 1516: $MD_SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR (licznik szerokości pasma filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1214: $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1519: $MD_SPEED_FILTER_2_BW_NUMERATOR (licznik szerokości pasma filtr2 wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1217: $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 2)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300769

Oś %1, napęd %2 szerokość pasma mianownika > podwójna częstotliwości własna

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Szerokość pasma mianownika filtra wartości zadanej prądu względnie prędkości obrotowej jest większa od dwukrotnej częstotliwości własnej.

Ten komunikat błędu pojawia się tylko dla ogólnego filtra zaporowego, jeśli:

- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 1:
- MD 1516 > 0.0 albo
- MD 1520 <> 100.0
- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 2:
- MD 1519 > 0.0 albo
- MD 1521 <> 100.0
- Filtr wartości zadanej prądu 1:
- MD 1212 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 2:
- MD 1215 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 3:
- MD 1218 > 0.0
- Filtr wartości zadanej prądu 4:
- MD 1221 > 0.0

Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Szerokość pasma mianownika filtra wartości zadanej prądu lub prędkości obrotowej musi być mniejsza niż podwójna częstotliwość własna.

- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 1:
- MD 1515 <= 2* MD 1514 * 0,01 * MD 1520
- Filtr wartości zadanej prędkości obrotowej 2:
- MD 1518 <= 2* MD 1517 * 0,01 * MD 1521
- Filtr wartości zadanej prądu 1:
- MD 1211 <= 2* MD 1210
- Filtr wartości zadanej prądu 2:
- MD 1214 <= 2* MD 1213
- Filtr wartości zadanej prądu 3:
- MD 1217 <= 2* MD 1216
- Filtr wartości zadanej prądu 4:
- MD 1220 <= 2* MD 1219
- MD 1515: $MD_SPEED_FILTER_1_BANDWITH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1514: $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1520: $MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (częstotliwość własna BSP filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 1)
- MD 1518: $MD_SPEED_FILTER_2_BANDWITH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1517: $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1521: $MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (częstotliwość własna BSP filtra wartości zadanej prędkości obrotowej 2)
- MD 1211: $MD_CURRENT_FILTER_1_BANDWIDTH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prądu 1)
- MD 1210: $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 1)
- MD 1214: $MD_CURRENT_FILTER_2_BANDWIDTH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prądu 2)
- MD 1213: $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 2)
- MD 1217: $MD_CURRENT_FILTER_3_BANDWIDTH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prądu 3)
- MD 1216: $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 3)
- MD 1220: $MD_CURRENT_FILTER_4_BANDWIDTH (szerokość pasma filtra wartości zadanej prądu 4)
- MD 1219: $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (częstotliwość zaporowa filtra wartości zadanej prądu 4)

Kontynuacja programu

Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300770

Oś %1 napęd %2 błąd formatu

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Przedstawienie obliczonych współczynników filtra zaporowego nie jest możliwe w wewnętrznym formacie.

Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Zmienić ustawienie filtrów. W celu ustalenia dokładnej przyczyny błędów pomocny może być kontakt z SIEMENS AG, Hotline SIMODRIVE.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300771

Oś %1 napęd %2 praca asynchroniczna: niedozwolona częstotliwość falownika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W trybie asynchronicznym (AM) (wybór przez MD 1465 < MD 1146) dozwolone są jedynie częstotliwości falownika 4 lub 8 kHz.

- MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM)
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika)

Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmienić MD 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (częstotliwość modulacji szerokości impulsów) lub odwołać tryb pracy AM (ustawić wartość w MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM) mniejszą niż wartość w MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300772

Oś %1, napęd %2 praca asynchroniczna: zbyt duże wzmocnienie regulatora prędkości obrotowej

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1451: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (wzmocnienie P regulatora prędkości obrotowej AM) jest zbyt duża.

Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. W MD 1451: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (wzmocnienie P regulatora prędkości obrotowej AM) ustawić mniejszą wartość.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300773 Oś %1, napęd %2 praca asynchroniczna: struktura wysterowania wstępnego nie jest możliwa

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W pracy asynchronicznej (wybór przez MD 1465 < MD 1146) nie jest możliwa struktura wysterowania wstępnego (MD 1004, Bit 0 = 1).

- MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM)
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika)
- MD 1004: $MD_CTRL_CONFIG (konfiguracja struktury)

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Usunąć błąd przy wprowadzaniu struktury wysterowania wstępnego MD 1004 lub przez odwołanie pracy asynchronicznej MD 1465 > MD 1146.

- MD 1004: $MD_CTRL_CONFIG (konfiguracja struktury)
- MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM)
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300774 Oś %1, napęd %2 praca asynchroniczna: niedozwolona prędkość obrotowa przełączenia

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy pracy mieszanej HSA/AM (MD 1465 > 0) dozwolony jest jedynie regulowany tryb pracy AM (MD 1466 <= MD 1465).

- MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM)
- MD 1466: $MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (prędkość obrotowa przełączenia regulacja / sterowanie AM)

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Usunąć błąd przez wybór czystego trybu pracy AM (MD1465 = 0) lub przez odwołanie pracy sterowanej AM (MD1466 < MD1465).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- MD 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (prędkość obrotowa przełączenia HSA/AM)
- MD 1466: $MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (prędkość obrotowa przełączenia regulacja / sterowanie AM)

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300775

Oś %1, napęd %2 napięcie stałe nie jest identyczne we wszystkich osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W osiach modułu napędowego ustawione jest niejednolite napięcie stałe MD1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego). Ponieważ napięcie stałe <> 0 zastępuje wartość pomiarową napięcia obwodu pośredniego, lecz wartość napięcia obwodu pośredniego mierzona jest tylko raz dla wszystkich osi modułu napędowego, napięcie stałe musi być identyczne na wszystkich osiach modułu, zanim zostanie ono przejęte.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis Na wszystkich osiach modułu ustawić identyczne napięcie stałe (MD1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego)).

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300776

Oś %1, napęd %2 nadzór obwodu pomiarowego musi być aktywny

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W przypadku VSA:
Regulatory są hamowane, SIMODRIVE_READY i NAPĘD_GOTOWE są cofane.
W przypadku HSA:
Kasowanie impulsów, silnik zatrzymuje się ruchem swobodnym, SIMODRIVE_READY i NAPĘD_GOTOWY są cofane.
Wskazówka: Reakcja (VSA, HSA) daje się konfigurować poprzez daną maszynową 611D MD 1613.0.
Odpytywanie: przy rozruchu sterowania i cyklicznie.
Przy aktywnym Safety Integrated (MD 1301 <> 0: $MD_SAFE_FUNKCTION_ENABLE (zezwolenie dla funkcji bezpiecznych)) musi być uaktywniona kontrola obwodu pomiarowego silnika (przyrostowo) poprzez MD 1600: $MD_ALARM_MASK_POWER_ON (maskowalne alarmy (Power-On)) bit 4.

Reakcja:
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Uaktywnić kontrolę obwodu pomiarowego silnika (przyrostowo).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300777

Oś %1, napęd %2 zbyt wysoki prąd identyfikacji położenia wirnika

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie W MD1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (prąd identyfikacji położenia wirnika) sparametryzowany został prąd, który jest większy od prądu dozwolonego dla silnika i zastosowanego modułu mocy.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Zmniejszyć wartość w MD1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (prąd identyfikacji położenia wirnika).

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300778

Oś %1, napęd %2 niedopuszczalna częstotliwość falownika przy identyfikacji położenia wirnika

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Przy wybraniu identyfikacji położenia wirnika (MD1011 bit 12 albo bit 13) dozwolone są tylko częstotliwości falownika (MD1100) 4 kHz względnie 8 kHz.
- MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja określenia wartości rzeczywistej IM)
- MD 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (częstotliwość modulacji szerokości impulsów)

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Zmienić częstotliwość falownika (MD 1100) lub odwołać identyfikację położenia wirnika (MD 1011 bit 12 albo 13)
- MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM)
- MD 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (częstotliwość modulacji szerokości impulsów)

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300779

Oś %1, napęd %2 moment bezwładności silnika mniejszy lub równy zero

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Wartość w MD 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (moment bezwładności silnika) jest mniejszy lub równy zero.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Alarm może zostać przeprojektowany przez po MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
- W przypadku silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (kasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie.
- W przypadku napędu wrzeciona głównego (HSA) najpierw sparametryzować "1. silnik".
- W przypadku silników obcych: w danej maszynowej MD 117: $MD_MOTOR_INERTIA (moment bezwładności silnika) wpisać obowiązującą wartość.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300780

Oś %1 napęd %2 prąd biegu jałowego silnika > prąd znamionowy silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Prąd biegu jałowego silnika (MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika)) jest większy od prądu znamionowego (MD 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd znamionowy silnika)).

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie.
- Dla silników obcych: sprawdzić dane maszynowe MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika) i MD 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (prąd znamionowy silnika) i ew. skorygować wg arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu
Skasować alarm klawiszem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300781

Oś %1 napęd %2 prąd biegu jałowego silnika > prąd znamionowy modułu mocy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Przyłączony silnik ze względu na swój prąd biegu jałowego (MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT(prąd biegu jałowego silnika)) jest za duży w stosunku do zainstalowanego modułu mocy (MD 1108: $MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CORR (prąd graniczny modułu mocy).
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
1. Przeprowadzić kasowanie pierwotne napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie.
2. Sprawdzić projektowanie i zastosować odpowiedni moduł mocy. Przeprowadzić ponowne uruchomienie.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300782

Oś %1, napęd %2 reaktancja mniejsza lub równa zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana) lub MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika) lub MD 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja pola głównego) jest mniejsza równa zero.

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

- Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie.
- Dla silników innych producentów: sprawdzić dane maszynowe MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana) lub MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika) lub MD 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja pola głównego) i ew. skorygować wg arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300783

Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca rezystancja wirnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w danej maszynowej napędu MD 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (rezystancja silnika w stanie zimnym) jest mniejsza lub równa zero albo nastąpiło przepełnienie formatu.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.

- Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i przeprowadzić ponowne uruchomienie.
- Dla silników innych producentów: Następujące dane maszynowe mogą zawierać błędne dane:
- MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej)
- MD 1134: $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (częstotliwość nominalna silnika)
- MD 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (rezystancja silnika w stanie zimnym)
- MD 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia stojana)
- MD 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reaktancja rozproszenia wirnika)
- MD 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reaktancja pola głównego)

Spełnić warunek według następującego wzoru:
16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134 / (P1140 + P1141) < 1
Zatelefonować do SIEMENS AG, Hotline SIMODRIVE.

Kontynuacja programu

Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300784

Oś %1, napęd %2 Nieważne napięcie biegu jałowego

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Błąd w napięciu biegu jałowego (MD 1135)

- MD 1135 <=0 albo
- MD 1135 > MD 1132 albo
- MD 1135 x MD 1142/MD 1400 + Uvor >450V
- gdzie
- Uvor = 0.181 x MD 1136 x MD 1142 x MD 1119
- MD 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (napięcie biegu jałowego silnika)
- MD 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (napięcie nominalne silnika)
- MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (nominalna prędkość obrotowa silnika)
- MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola)
- MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika)
- MD 1119: $MD_SERIES_INDUCTANCE (indukcyjność dławika)

Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja

- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie .
Dla silników innych producentów: sprawdzić i ew. skontrolować następujące dane maszynowe wg arkusza danych silnika:

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- MD 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (napięcie nominalne silnika) wzgl.
- MD 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (napięcie biegu jałowego silnika) wzgl.
- MD 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (nominalna prędkość obrotowa silnika) wzgl.
- MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola) wzgl.
- MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika)

Zatelefonować do SIEMENS AG, Hotline SIMODRIVE.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300785

Oś %1, napęd %2 prąd biegu jałowego mniejszy lub równy zero

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika) jest mniejsza lub równa zero.
Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
- Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie .
- Dla silników innych producentów: skontrolować daną maszynową MD 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (prąd biegu jałowego silnika) i ew. skorygować wg arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300786

Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca prędkość obrotowa osłabienia pola

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość w MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola) jest mniejsza lub równa zero.
Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
- Dla silników standardowych: przeprowadzić zresetowanie całkowite napędu (skasować plik inicjalizacyjny) i ponowne uruchomienie .
- Dla silników innych producentów: sprawdzić daną maszynową MD 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (prędkość obrotowa początku osłabienia pola) i ew. skorygować według arkusza danych silnika.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300787

Oś %1 napęd %2 praca asynchroniczna: nie można wyznaczyć wzmocnienia wysterowania wstępnego

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Nie jest możliwe przedstawienie w wewnętrznym formacie liczbowym wzmocnienia wysterowania wstępnego silnika asynchronicznego przy niekorzystnym wyborze bezwładności i momentu znamionowego silnika.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
- Praca bez przetwornika: Zredukować liczbę kresek przetwornika MD 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (liczba kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika), ponieważ wpływa ona na wewnętrzny format liczbowy.
- Do wyboru / dodatkowo: patrz praca z przetwornikiem
- Praca z przetwornikiem: Zredukować takt regulatora prędkości obrotowej MD 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (takt regulatora prędkości obrotowej).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300788

Oś %1 napęd %2 błąd parametryzacji adaptacji regulatora prądu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Górna granica prądu MD 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (górna granica prądu adaptacji) jest mniejsza niż dolna granica prądu MD 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (dolna granica prądu adaptacji) .

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
Sprawdzić i ew. skorygować dane maszynowe: MD 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (górna granica prądu adaptacji) i MD 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (dolna granica prądu adaptacji).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300789

Oś %1, Napęd %2 nie można wykonać funkcji z tą płytą regulatora 811 D

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wybrano funkcję, której nie można zrealizować z tym zespołem konstrukcyjnym regulacji.
Alarm powstaje gdy:
- poprzez MD 1560 uaktywniono nie istniejący czujnik przyspieszenia.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc: Wyłączyć błędnie wybraną funkcję lub zastosować inny zespół konstrukcyjny regulacji.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

300799

Oś %1 napęd %2 konieczne zapisanie i ponowna inicjalizacja

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Po zmianie danych maszynowych napędu konieczne jest ponowne obliczenie parametrów. Wywołujemy je przyciskiem OBLICZENIE. Po obliczeniu parametrów regulacji konieczne jest zapisanie danych maszynowych i proces rozruchu.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc: Zapisać nowo obliczone dane (przycisk programowany: ZAPISZ).
Nowe parametry są aktywne po następnym procesie inicjalizacji.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300850

Oś %1 napęd %2 błąd parametryzacji adaptacji regulatora prędkości obrotowej

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Górna prędkość obrotowa adaptacji MD1412: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (górna prędkość obrotowa adaptacji) jest mniejsza od dolnej MD1411: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (dolna prędkość obrotowa adaptacji).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Sprawdzić dane maszynowe: MD1412: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (górna prędkość obrotowa adaptacji), MD1411: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (dolna prędkość obrotowa adaptacji) i ew. skorygować.

Kontynuacja programu: Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300854

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący numer sygnału funkcji komunikatu

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Numer sygnału wyprowadzenia odpowiedniej funkcji komunikatu jest niedopuszczalny. Dopuszczalny zakres zawiera się od 0 do 25.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Wprowadzić prawidłowy numer sygnału

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są potrzebne dalsze działania.

300855

Oś %1 napęd %2 praca napięciowa / częstotliwościowa: silnik już wiruje

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Podczas uaktywnienia pracy napięciowej / częstotliwościowej silnik nie był zatrzymany.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Przed uaktywnieniem pracy napięciowej / częstotliwościowej zatrzymać silnik.

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300858

Oś %1 napęd %2 praca generatorowa: napięcie zadziałania > próg wyłączenia

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Suma wartości w MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie załączenia osi generatorowej) + MD1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (skok napięcia dla regulacji generatorowej) jest większa od MD1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (próg wyłączenia osi generatorowej).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Zmienić dane maszynowe napędu:
- MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie załączenia osi generatorowej) albo
- MD1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (skok napięcia dla pracy osi generatorowej) albo
- MD1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (próg wyłączenia osi generatorowej).

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300859

Oś %1 napęd %2 praca generatorowa: napięcie zadziałania > próg nadzoru

Parametry %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Wartość w MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie załączenia osi generatorowej) jest większa niż MD 1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (próg zadziałania tylko dla kontroli obwodu pośredniego).

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis

Zmienić

- MD1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (napięcie załączenia osi generatorowej) albo
- MD 1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (próg zadziałania tylko dla kontroli obwodu pośredniego).

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300860

Oś %1 napęd %2 praca generatorowa: prędkość obrotowa wycofania awaryjnego > max prędkości obrotowej silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1639: $MD_RETRACT_SPEED (prędkość obrotowa wycofania awaryjnego) jest większa niż MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Zmienić:
- MD 1639: $MD_RETRACT_SPEED (prędkość obrotowa wycofania awaryjnego) albo
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max. prędkość obrotowa silnika)

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300861

Oś %1 napęd %2 praca generatorowa: min. prędkość obrotowa osi > maks. prędkość obrotowa silnika

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość w MD 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (min prędkość obrotowa osi generatorowej) jest większa niż wartość w MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika).

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Zmienić
- MD 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (min prędkość obrotowa osi generatorowej) albo
- MD 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (max prędkość obrotowa silnika)

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300862

Oś %1 napęd %2 tryb wycofania awaryjnego / generatorowy jest już aktywny

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wycofanie awaryjne lub generator są już aktywne.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis.
Sprawdzenie parametryzacji / danych maszynowych.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300863

Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący tryb wycofania awaryjnego / generatorowy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wartość podawana wstępnie przez polecenie G z NC musi mieścić się w zakresie 0 ... 7.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis
Sprawdzenie parametryzacji (polecenie G w NC).

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300864

Oś %1 napęd %2 tryb wycofania awaryjnego / generatorowy nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Tryb wycofania awaryjnego / generatorowy możliwy jest tylko z aktywnym pomiarem obwodu pośredniego (MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0). Przy starej wersji sprzętu odczyt obwodu pośredniego nie jest możliwy, dlatego występuje ewent. dodatkowo komunikat alarmowy 300765, jeśli przy starej wersji HW modułu regulacyjnego ustawiona jest MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis W danej maszynowej MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) wprowadzić wartość zero lub zastosować nową wersję sprzętową modułu regulacji.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300865

Oś %1 napęd %2 pomiar obwodu pośredniego nie jest możliwy

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Jeżeli napięcie stałe MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) = 0, wówczas z powodu błędnej wersji sprzętowej pomiar obwodu pośredniego nie jest możliwy.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis W danej maszynowej MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego) wprowadzić wartość większą od zera lub zamówić nową wersję sprzętową modułu regulacji.

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300875

Oś %1 napęd %2 napięcie stałe nie jest identyczne we wszystkich osiach

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
W osiach modułu napędowego ustawione jest nie takie samo napięcie stałe MD 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (napięcie stałe obwodu pośredniego. Ponieważ napięcie stałe <> 0 zastępuje wartość pomiarową napięcia obwodu pośredniego, a wartość napięcia obwodu pośredniego mierzona jest tylko raz dla wszystkich osi modułu napędowego, napięcie stałe musi być identyczne na wszystkich osiach modułu, zanim zostanie ono przejęte.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel/serwis. Na wszystkich osiach modułu ustawić identyczne napięcie stałe (MD1161).

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300888

Oś %1, Napęd %2 błąd parametryzacji adaptacji regulatora prądu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Górna granica prądu MD 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (górna granica prądu adaptacji) jest mniejsza niż dolna granica prądu MD 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (dolna granica prądu adaptacji) .

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
Sprawdzić i ew. skorygować dane maszynowe: MD 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (górna granica prądu adaptacji), MD 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (dolna granica prądu adaptacji).

Kontynuacja programu
Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane dalsze czynności obsługowe.

300900

Oś %1 napęd %2 wywołany stop A

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd został zatrzymany poprzez STOP A. Impulsy są przy tym blokowane poprzez przekaźnik "Napęd_IMP".
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Gdy został wyzwolony STOP A, może to mieć wiele powodów:
1. upłynął poziom czasowy w MD 1356: $MD_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY (czas opóźnienia kasowania impulsów) dla STOP B.
2. Nastąpił spadek poniżej progu prędkości obrotowej w MD 1360: $MD_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL (prędkość obrotowa wyłączenia kasowania impulsów) dla STOP B.
3. Użytkownik wywołał test ścieżki odłączania przez SGE ”Wybór zatrzymania testu”, jednak impulsy nie zostały skasowane po upływie czasu w MD 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (czas dla kontroli kasowania impulsów).
4. Zadziałała charakterystyka bezpiecznego hamowania SBR.
5. Funkcja ‚reakcja na stop specyficzna dla SG‘ została ustawiona na STOP A i zadziałała.
Alarm może zostać przeprojektowany poprzez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc
Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu. Użytkownik musi sprawdzić przyczynę i podjąć odpowiednie działania.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300901

Oś %1 napęd %2 wywołany stop B

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd jest zatrzymywany przez STOP B. Impulsy są przy tym blokowane przez przekaźnik "Napęd_IMP".
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Gdy został wyzwolony STOP B, może to mieć wiele przyczyn:
1. Nastąpił komunikat bezpiecznego nadzoru zatrzymania.
2. Wywołanie po STOP F, tzn. wystąpił błąd przy porównaniu krzyżowym.
3. Funkcja ‚reakcja na stop specyficzna dla SG‘ została ustawiona na STOP B i zadziałała.
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu
- Brak gotowości kanału

Pomoc: Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu
Użytkownik musi ustalić przyczynę i podjąć odpowiednie działania.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

300906 Oś %1, napęd %2 przekroczone bezpieczna charakterystyka hamowania

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Napęd jest zatrzymywany poprzez STOP A.
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Prędkość rzeczywista osi nie zmniejszyła się przy zahamowaniu przez ”n_{zad} = 0” (STOP B lub STOP C), lecz osiągnęła ponownie granicę prędkości podaną w MD 1348: $MD_SAFE_VELO_TOL (tolerancja prędkości rzeczywistej dla charakterystyki bezpiecznego hamowania SBR).
Alarm może zostać przeprojektowany przez MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (brak gotowości kanału).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu. Sprawdzić działanie procesu hamowania i ewent. dopasować tolerancję prędkości w MD 1348: $MD_SAFE_VELO_TOL (tolerancja prędkości rzeczywistej dla charakterystyki bezpiecznego hamowania SBR).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

300907 Oś %1 oś %2 przekroczona tolerancja dla bezpiecznego zatrzymania pracy

Parametry: %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Napęd jest zatrzymywany poprzez STOP A albo STOP B. Impulsy są przy tym blokowane poprzez przekaźnik "Napęd_IMP".
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Pozycja rzeczywista zbytnio oddaliła się od pozycji zadanej / postojowej (poza okno zatrzymania). Okno zatrzymania parametryzowane jest przez MD 1330: $MD_SAFE_STANDSTILL_TOL (tolerancja zatrzymania bezpiecznej charakterystyki hamowania).

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu. Sprawdzić tolerancję bezpiecznego zatrzymania pracy: czy wartość pasuje do dokładności i dynamiki regulacji osi? Jeżeli nie, zwiększyć tolerancję.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300908

Oś %1 napęd %2 wywołany stop C

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd jest zatrzymywany poprzez STOP C. Po zakończeniu zatrzymania napęd pozostaje w stanie regulacji, przy czym oś jest nadzorowana na bezpieczne zatrzymanie pracy (SBH).
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Jeżeli wywołany został STOP C, może to mieć wiele przyczyn (zależnie od zaprojektowania):
1. Zadziałała kontrola bezpiecznej prędkości (MD 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reakcja stop bezpiecznej prędkości) lub MD 1363: $MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (reakcja stop specyficzna dla SG) (840D od wersji opr. 4.2)).
2. Zadziałała kontrola bezpiecznego położenia końcowego (MD 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reakcja stop pozycja końcowa)).

Alarm ten oznacza uruchomienie ‚hamowania z prądem granicznym' oraz wewnętrzne uaktywnienie ‚bezpiecznego zatrzymania pracy'.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu. Użytkownik musi ustalić przyczynę i podjąć odpowiednie działania.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300909

Oś %1 napęd %2 Wywołany stop D

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd jest zatrzymywany przez NC ze STOP C. Po zakończeniu zatrzymania napęd pozostaje w stanie regulacji, przy czym oś jest nadzorowana na bezpieczne zatrzymanie pracy (SBH).

Odpytywanie: w takcie nadzoru.

Jeżeli wywołany został STOP D, może to mieć kilka przyczyn (zależnie od zaprojektowania):
1. Nastąpiło zadziałanie nadzoru bezpiecznej prędkości (MD 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reakcja stop bezpieczna prędkość) albo MD 1363: $MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (reakcja stop specyficzna dla SG) (840D od wersji opr. 4.2)).
2. Nastąpiło zadziałanie nadzoru bezpiecznego położenia końcowego (MD 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reakcja stop bezpieczne położenie końcowe)).
Alarm oznacza po stronie NC wyzwolenie "hamowania na konturze" i wewnętrzne uaktywnienie "bezpiecznego zatrzymania pracy" w NC i napędzie.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Proszę powiadomić autoryzowany personel / serwis. Użytkownik musi stwierdzić przyczynę i podjąć odpowiednie działania.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300910

Oś %1, oś %2 Wywołany stop E

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd jest zatrzymywany przez NC ze STOP E. Po zakończeniu reakcji stop napęd pozostaje w stanie regulacji, przy czym oś jest nadzorowana na bezpieczne zatrzymanie pracy (SBH).
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Gdy został wyzwolony STOP, może to mieć wiele przyczyn (zależnie od zaprojektowania):
1. Zadziałał nadzór bezpiecznego nadzoru prędkości (MD 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reakcja stop prędkość bezpieczna)).
2. Zadziałał nadzór bezpiecznego położenia końcowego (MD 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reakcja stop bezpieczna pozycja końcowa)).
Alarm oznacza po stronie NC uruchomienie ‚rozszerzonego zatrzymania i wycofania ESR' (840C) lub ‚LIFTAST-ASUP' (840D) oraz wewnętrzne uaktywnienie ‚bezpiecznej pracy' w NC i napędzie.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu. Użytkownik musi stwierdzić przyczynę i podjąć odpowiednie działania.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300911

Oś %1 napęd %2 błąd w kanale nadzoru

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wzajemne porównanie obu kanałów nadzoru wykazało różnicę pomiędzy danymi wejściowymi lub wynikami nadzorów. Jeden z nadzorów nie funkcjonuje już w sposób pewny, to znaczy dalsza bezpieczna praca nie jest możliwa.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Prosimy zwrócić się do autoryzowanego personelu / serwisu.

Znaleźć różnicę pomiędzy kanałami nadzoru. Kod błędu wskazujący na przyczynę wyświetlany jest następująco:

- w przypadku 840D kod błędu jest wyprowadzany w tekście alarmu
- w przypadku 840C MD 301: diagnoza stopu F
- w przypadku 611D MD 1395: $MD_SAFE_STOP_F_DIAGNOSIS (diagnoza stopu F)

Znaczenie kodu błędu można znaleźć następująco:
- w przypadku 840D: opis alarmu 27001
- w przypadku 840C: opis alarmów 1336* / 2097*

Może się zdarzyć, że dane maszynowe odnoszące się do funkcji bezpieczeństwa nie są już identyczne (zmierzyć wzgl. skontrolować na obrazie serwisowym SI). Jeśli błędu nie można tak zlokalizować, przyczyna może jeszcze leżeć w CPU, np. w uszkodzonej komórce pamięci. Błąd ten może być błędem przejściowym (likwidowanym przez POWER ON), lub trwałym (występującym ponownie po POWER ON, w tym przypadku konieczna jest wymiana sprzętu).

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Wystartować ponownie program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

300914 Oś %1, napęd %2 przekroczona bezpieczna prędkość

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd jest zatrzymywany przez reakcję zaprojektowaną w MD 1361: $MD_SAFE_STOP_MODE. Po zakończeniu reakcji zatrzymania napęd pozostaje w stanie regulacji przy czym oś jest nadzorowana na bezpieczne zatrzymanie pracy.
Odpytywanie: w takcie interpretacji.
Ruch w osi był wykonywany zbyt szybko, a mianowicie szybciej niż dopuszczono w MD 1331: $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (wartości graniczne dla bezpiecznej prędkości). Jeżeli funkcja "korekcja bezpieczna prędkość" w MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie funkcje bezpieczne) ma zezwolenie, musi w przypadku SG2 i SG4 zostać uwzględniony wpisany współczynnik korekcji przy dopuszczalnej prędkości.

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Sprawdzić wartości wpisane do danych maszynowych. Sprawdzić bezpieczne sygnały wejściowe: czy wywołano właściwą z 4 granic prędkości?

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300915 Oś %1 napęd %2 przekroczone bezpieczne położenie końcowe

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Napęd zostaje zatrzymany przez reakcję zaprojektowaną w MD 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE. Po zakończeniu reakcji zatrzymania napęd pozostaje w stanie regulacji, przy czym oś jest nadzorowana na bezpieczne zatrzymanie pracy.
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Oś przekroczyła położenie końcowe wprowadzone do danej
- MD 1334: $MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (górna wartość graniczna położenia bezpiecznego)
- MD 1335: $MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (dolna wartość graniczna położenia bezpiecznego).

Reakcja
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Jeżeli nie wystąpił oczywisty błąd w obsłudze: sprawdzić wartość wprowadzoną w danej maszynowej i SGE: czy wybrano prawidłowe z 2 położeń krańcowych? Jeżeli MD i SGE zgadzają się, należy sprawdzić, czy nie ma uszkodzeń w maszynie i usunąć je.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

300950 Oś %1 napęd %2 nie jest bezpiecznie zbazowany

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Reakcja zatrzymania nie jest wyzwalana. W przypadku zezwolenia dla funkcji SN/SE komunikat jest wyświetlany tak długo, aż zostanie uzyskany stan "oś niezawodnie zbazowana".
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
1) Oś nie jest zbazowana, albo
2) Brakuje zezwolenia użytkownika dla tej osi lub zostało ono cofnięte. Może się to zdarzyć, jeśli po wyłączeniu maszyny oś została mechanicznie przesunięta tak, że pozycja postojowa zapamiętana przed wyłączeniem nie zgadza się z pozycją rzeczywistą.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Komunikat ten wzywa użytkownika do potwierdzenia aktualnej pozycji rzeczywistej. W tym celu należy ją określić np. przez:
- pomiar pozycji
- dosunięcie do znanej pozycji.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Jeżeli nie jest możliwe bezpieczne bazowanie automatyczne, wówczas użytkownik musi poprzez przycisk programowany udzielić zezwolenia dla nowej pozycji. Przy pomocy tego zezwolenia użytkownika powyższa pozycja jest oznaczana jako bezpieczna, tzn. został osiągnięty stan osi ”oś niezawodnie zbazowana”.
Ostrzeżenie:
Gdy oś nie jest niezawodnie zbazowana i nie ma zezwolenia użytkownika, wówczas obowiązuje:
niezawodne zderzaki są aktywne i jeszcze nie niezawodne
bezpieczne położenia krańcowe nie są jeszcze aktywne

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

300951

Oś %1 napęd %2 Trwa stop testowy

Parametry %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Impulsy są kasowane.
1. Jeżeli po czasie zaprojektowanym w MD 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (czas kontroli kasowania impulsów) pozytywne pokwitowanie nie wpłynęło, jest wyzwalany STOP A.
2. Jeżeli kasowanie impulsów zostanie wewnętrznie w napędzie pokwitowane w zaprojektowanym czasie, wówczas reakcja zatrzymania nie jest wyzwalana.
Przy wybraniu poprzez SGE "Wybór stopu testowego" komunikat jest tak długo wyświetlany, aż wybór zostanie cofnięty. Stop testowy został uaktywniony przez użytkownika przez nastawienie "wyboru stopu testowego". Jeżeli użytkownik cofnie "wybór stopu testowego", wówczas komunikat jest cofany.
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Stop testowy jest uaktywniany przez użytkownika przez nastawienie SGE "Wybór stopu testowego". Impulsy są kasowane.
1. Jeżeli po czasie zaprojektowanym w MD 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (czas kontroli kasowania impulsów) pozytywne pokwitowanie nie wpłynęło, jest wyzwalany STOP A.
2. Jeżeli kasowanie impulsów zostanie wewnętrznie w napędzie pokwitowane w zaprojektowanym czasie, wówczas reakcja zatrzymania nie jest wyzwalana.
Przy wybraniu poprzez SGE "Wybór zatrzymania testowego" komunikat jest tak długo wyświetlany, aż wybór zostanie cofnięty

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc Meldunek zniknie automatycznie jeśli test zostanie zakończony przez skasowanie SGE ‚Wybór stopu testowego‘. Jeżeli wywołany został STOP A, wówczas ponowny rozruch możliwy jest tylko przez POWER ON.

Kontynuacja programu Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

300952

Oś %1 napęd %2 jest aktywny test odbiorczy

Parametry %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Użytkownik uaktywnił test odbiorczy.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc — Komunikat znika automatycznie po zakończeniu testu.

Kontynuacja programu — Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

301701

Oś %1 napęd %2 zbyt duża wartość graniczna bezpiecznej prędkości

Parametry — %1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie — Ładowanie programu jest przerywane. Impulsy pozostają zablokowane.
Odpytywanie: w takcie nadzoru.
Wartość graniczna bezpiecznej prędkości jest wyższa od prędkości odpowiadającej częstotliwości granicznej 200 kHz (300 kHz dla 840D od wersji opr. 4.2 i 840C od wersji opr. 6.1).
Max dopuszczalna kontrolowana prędkość obrotowa obliczana jest w następujący sposób:
mmax[obr/min] = (200000[Hz] * 60) / liczba kresek przetwornika
Warunek nadzoru
MD 1331: $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] <= (1 / ue) * nmax

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc — Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Sprawdzić wprowadzenie w danej maszynowej MD 1331: $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (wartości graniczne prędkości bezpiecznej) i ew. skorygować i przeprowadzić POWER ON.

Kontynuacja programu — Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301702

Oś %1 napęd %2 błędna inwersja ścieżki

Parametry — %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie — We wrzecionach obrotowych bez złącza EnDat, pracujących z zespołami konstrukcyjnymi regulacji typu Komfort nie wolno włączać inwersji ścieżki (MD_1011.0=1). Spowodowałoby to wywołanie alarmu.
MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM)

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc — Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. We wrzecionach obrotowych bez złącza EnDat, pracujących z zespołami konstrukcyjnymi regulacji typu Komfort inwersję ścieżki dokonuje się przez przelutowanie ścieżek A i B: A <-> B i A* <-> B*

Kontynuacja programu — Wyłączyć i włączyć sterowanie

301703

Oś %1 napęd %2 rodzaje przetwornika / silnika nie są dopasowane

Parametry — %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie — Gdy wybrano silnik liniowy (menu wyboru silnika), ale do tego nie został skonfigurowany liniał (MD_1011.4=0), albo gdy został wybrany silnik wirujący i został do niego skonfigurowany liniał (MD_1011.4 = 1), wówczas jest wyzwalany ten błąd.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

MD 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM)

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc: Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Rodzaj przetwornika musi być sparametryzowany odpowiednio do rodzaju silnika.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301704 Oś %1 napęd %2 nie jest możliwe wewnętrzne przedstawienie odległości pary biegunów / podziałki sieciowej

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W silnikach liniowych z danych odległości pary biegunów i podziałki sieciowej obliczana jest równoważna (wewnętrzna) liczba par biegunów i (wewnętrzna) liczba kresek przetwornika. Liczba kresek przetwornika musi tutaj całkowicie liczbowo pasować do jednej lub x odległości par biegunów. Komunikat błędu pojawia się przy nie całkowitoliczbowym wyniku odległość par biegunów / podziałka sieciowa * x (do x=16), lub gdy wyliczona wewnętrzna ilość kresek przetwornika jest zbyt duża. Jako całkowitoliczbowy interpretowany jest wynik z tolerancją absolutną +/- 0,001.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Brak gotowości kanału.

Pomoc: Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem.

- Długie drogi ruchu: należy zastosować system pomiarowy długości, w którym kreski przetwornika pasują w sposób całkowitoliczbowy do x 1* odległość par biegunów.
- Krótkie drogi ruchu: przy krótkich drogach ruchu może zakumulować się jedynie niewielki błąd, który prawie nie ma wpływu na maksymalnie osiągalną siłę i rozgrzanie, jeżeli liczba kresek przetwornika pasuje do odległości pary biegunów gorzej niż +/-0,001. Wówczas zaleca się niewielką zmianę odległości pary biegunów.

Przykład:
Odległość pary biegunów: 56,8 mm, podziałka sieciowa: 2,7 µm
=> liczba par biegunów = 1, kreski przetwornika = 21037,037 => błąd.
Uniknięcie błędu przez wprowadzenie odległości pary biegunów = 56,7999 mm.
=> liczba par biegunów = 1, kreski przetwornika = 21037,0 => nie ma błędu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301705 Oś %1 napęd %2 błędnie sparametryzowana skala z kodowanymi odstępami

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Przy wyborze skali z kodowanymi odstępami (MD_1011.7=1) należy również skonfigurować system pomiarowy długości (MD_1011.4=1). Poza tym MD 1040, 1041 i 1042 nie mogą wynosić zero lub być ujemne.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Sprawdzić dane maszynowe 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej IM), 1040, 1041 i 1042 i ew. skonfigurować.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301706

Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca parametryzacja pozycji zderzaków

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Przynajmniej jeden ze sparametryzowanych i załączonych przez MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie dla funkcji bezpiecznej) zderzaków narusza regułę mówiącą, że pozycje zderzaków nie mogą znajdować się w zakresie tolerancji pozycji modulo.

Zakres tolerancji to:

- przy nieaktywnej synchronizacji zderzaków (MD 1301 bit 7 = 0):
dolna wartość modulo + POS_TOL <= pozycja zderzaka
górna wartość modulo - POS_TOL > pozycja zderzaka

- przy uaktywnionej synchronizacja zderzaka (MD 1301 bit 7 = 1):
dolna wartość modulo + POS_TOL <= pozycja zderzaka
górna wartość modulo - POS_TOL_CAM_TOL > pozycji zderzaka

Wyjaśnienia:
- POS_TOL: tolerancja wartości rzeczywistej (MD 1342: $MD_SAFE_POS_TOL (tolerancja krzyżowe porównanie wartości rzeczywistej))
- CAM_TOL: tolerancja zderzaków (MD 1340: $MD_SAFE_CAM_TOL (tolerancja dla bezpiecznych zderzaków))
- Dolna / górna wartość modulo: określana jest przez MD 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (zakres wartości rzeczywistej dla SN w przypadku osi obrotowej).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

Pomoc
Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Sprawdzić / skorygować parametryzację pozycji zderzaków w
- MD 1336: $MD_SAFE_CAM_POS_PLUS (pozycja zderzaka dodatniego dla zderzaka bezpiecznego) wzgl.
- MD 1337: $MD_SAFE_CAM_POS_MINUS (pozycja zderzaka ujemnego dla zderzaka bezpiecznego) i wykonać POWER ON.
- Sprawdzić MD 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (zakres wartości rzeczywistej dla zderzaków bezpiecznych dla osi obrotowych).

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301707

Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca parametryzacja wartości modulo dla zderzaków bezpiecznych (SN)

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Zakres modulo zderzaków sparametryzowany dla osi obrotowej przez MD 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (zakres wartości rzeczywistej dla zderzaków bezpiecznych dla osi obrotowej) narusza regułę mówiącą, że ustawiać można jedynie całkowite wielokrotności 360 stopni.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Zmienić parametryzację zakresu modulo zderzaków w MD 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (zakres wartości rzeczywistej dla zderzaków bezpiecznych dla osi obrotowych).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301708 Oś %1 napęd %2 niedopuszczalna synchronizacja wartości rzeczywistej

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Została wybrana synchronizacja wartości rzeczywistej dryftu / poślizgu w MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie dla funkcji bezpiecznej). Jest to dopuszczalne tylko dla nadzoru SBH/SG, ponieważ dla tego typu nadzoru nie ma znaczenia pozycja absolutna. Wybrano jednak dodatkowo także nadzór bezpiecznych pozycji końcowych i / albo zderzaków.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału
- Blokada startu NC w tym kanale
- Nastawiane są sygnały interfejsowe
- Wyświetlenie alarmu
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu

Pomoc: Proszę porozumieć się z autoryzowanym personelem / serwisem. Odwołać synchronizację wartości rzeczywistej dryftu / poślizgu lub nadzór nad bezpieczną pozycją końcową i / lub zderzakami w MD 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (zezwolenie dla funkcji bezpiecznej).

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

301709 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący podmoduł ze zintegrowaną linearyzacją

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Jeśli stosuje się podmoduł ze zintegrowaną linearyzacją, to wszystkie podmoduły na module muszą stosować zintegrowaną linearyzację. Znaleziono podmoduł ze zintegrowaną linearyzacją. Jednak nie wszystkie podmoduły miały tę linearyzację.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Wymienić podmoduł

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301710 Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca rozdzielczość systemu pomiarowego silnika SSI

Parametry: %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Konfiguracja systemu pomiarowego silnika dla przetwornika SSI jest błędna: MD_1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR nie może wynosić 0.

Reakcja:
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Ustawić MD_1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR na właściwą wartość:
- Przetwornik obrotowy: rozdzielczość pojedynczego obrotu (przyrosty na obrót)
- Przetwornik liniowy: rozdzielczość jednego przyrostu (w nanometrach)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301711 Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca długość telegramu systemu pomiarowego silnika SSI

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Konfiguracja systemu pomiarowego silnika dla przetwornika SSI jest błędna: MD_1028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (długość telegramu SSI) jest mniejsza niż liczba wszystkich sparametryzowanych bitów w MD_1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn), MD_1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn) i MD_1027 $MD_ENC_CONFIG bit 14 (bit alarmu) i MD_1027 $MD_ENC_CONFIG bit 12 (bit parzystości).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Poprawnie sparametryzować wszystkie niezbędne dane maszynowe:
- MD_1028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (długość telegramu SSIe): liczba bitów w protokole SSI, łącznie ze wszystkimi bitami alarmowymi / parzystości.
- MD_1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn): liczba obrotów
- MD_1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn): liczba przyrostów na obrót
- MD_1027.bit 12 $MD_ENC_CONFIG. bit 12: bit parzystości
- MD_1027.bit 14 $MD_ENC_CONFIG. bit 14: bit alarmu
- Przykład:
- Przetwornik SSI z telegramem o długości 25 bitów, 12 bitów Multiturn, 12 bitów Singleturn, jeden bit alarmu:
- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_CONFIG.bit 14 = 1
- $MD_ENC_CONFIG. bit 12 = 0

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301712 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący system pomiarowy silnika SSI

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Błędna konfiguracja liniowego systemu pomiarowego silnika SSI:
Liniowy system pomiarowy nie może mieć informacji Multiturn.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc Ustawić daną maszynową MD_1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (rozdzielczość prędkości obrotowej) na 0.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301713 Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca rozdzielczość bezpośredniego systemu pomiarowego SSI

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Błędna konfiguracja bezpośredniego systemu pomiarowego SSI:
MD_1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT nie może wynosić 0.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
- Ustawić prawidłową wartość MD_1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT:
- Przetwornik obrotowy: rozdzielczość pojedynczego obrotu (przyrostów na obrót)
- Przetwornik liniowy: rozdzielczość jednego przyrostu (w nanometrach)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301714 Oś %1, Napęd %2 nie obowiązująca długość telegramu bezpośredniego systemu pomiarowego SSI

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Błędna konfiguracja bezpośredniego systemu pomiarowego SSI : Dana maszynowa MD_1041 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (długość telegramu SSI) jest mniejsza niż liczba wszystkich sparametryzowanych bitów w MD_1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (Multiturn), MD_1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (Singleturn) i MD_1037 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT bit 14 (bit alarmu) i MD_1037 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT bit 12 (bit parzystości).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Poprawnie sparametryzować wszystkie niezbędne dane maszynowe
- MD_1041 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (długość telegramu SSI): liczba bitów w protokole SSI łącznie ze wszystkimi bitami alarmowymi / parzystości
- MD_1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (Multiturn): liczba obrotów
- MD_1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn): liczba przyrostów na obrót
- MD_1037.bit 12 $MD_ENC_CONFIG.bit 12: bit parzystości
- MD_1037.bit 14 $MD_ENC_CONFIG.bit 14: bit alarmu
- Przykład:
- Przetwornik SSI z telegramem o długości 25 bitów, 12 bitów Multiturn, 12 bitów Singleturn, jeden bit alarmu:
- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT = 4096
- $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.bit 14 = 1
- $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.bit 12 = 0

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301715

Oś %1 napęd %2 Multiturn SSI nie obowiązujący bezpośredni system pomiarowy

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Błędna konfiguracja bezpośredniego, liniowego systemu pomiarowego z SSI: liniowy system pomiarowy nie może mieć informacji Multiturn.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc Ustawić daną maszynową MD_1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (rozdzielczość liczba obrotów) na 0.

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301716

Oś %1, napęd %2 SSI bezpośredni system pomiarowy bez ścieżki przyrostowej jest niemożliwy

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Zastosowanie przetwornika SSI bez ścieżki przyrostowej nie jest możliwe dla tego modułu.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc Zastosować nowszy zespół konstrukcyjny

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301717

Oś %1 napęd %2 przekroczenie czasu transmisji SSI

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie Transmisja SSI musi zakończyć się w ramach jednego cyklu zegara NC. Przy obecnym jej sparametryzowaniu jest top niemożliwe.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc Albo zwiększyć okres cyklu zegara NC, albo podwyższyć prędkość transmisji SSI (MD_1030 $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT.bity 14 i 15) Możliwe są następujące prędkości transmisji: 100 kHz, 500 kHz, 1 MHz i 2 MHz. Uwaga: zwiększenie prędkości transmisji może być niewykonalne ze względu na długość kabla przetwornika!

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

301718 Oś %1, napęd %2 nie obowiązująca kombinacja silnik/moduł mocy

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Nie można zasilać silnika z wybranego modułu mocy.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Skontrolować dobór modułu mocy
- Skontrolować dobór silnika
- Zastosować prawidłowo dobrany moduł mocy

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

301719 Oś %1 napęd %2 niepełne dane dla modułu mocy

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Dane dla modułu mocy są niekompletne:
- Praca modułu mocy z silnikiem VSA wymaga: MD_1178 $MD_INVERTER_DERATING_SYN (współczynnik zmniejszenia przy 8kHz).
- Praca modułu mocy z silnikiem HSA wymaga: MD_1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (współczynnik zmniejszenia przy 8kHz).
- Praca modułu mocy z silnikiem PE-HSA wymaga: MD_1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (współczynnik zmniejszenia wartości przy 8kHz).
- Wpisać MD_1175 $MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (prąd graniczny modułu mocy dla PE-HSA).
- Wpisać MD_1177 $MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (prąd znamionowy modułu mocy dla PE-HSA).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wykonać ponowne uruchomienie z wyborem modułu mocy lub wpisać następujące dane:
Praca modułu mocy z silnikiem VSA wymaga:
- MD_1178 $MD_INVERTER_DERATING_SYN (współczynnik zmniejszenia wartości przy 8kHz).
- Praca modułu mocy z silnikiem HSA wymaga:
- MD_1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (współczynnik zmniejszenia przy 8kHz).
- Praca modułu mocy z silnikiem PE-HSA wymaga:
- MD_1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (współczynnik zmniejszenia przy 8kHz).
- Wpisać MD_1175 $MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (prąd graniczny modułu mocy dla PE-HSA).
- Wpisać MD_1177 $MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (prąd znamionowy części mocy dla PE-HSA).

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

310505 **Oś %1 napęd %2 błąd obwodu pomiarowego ścieżka absolutna, kod %3**

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu
%3 = dokładne kodowanie błędu

Wyjaśnienie
- Przetwornik absolutny (EQN 1325) Kontrola sprzętowa przetwornika i złącza EnDat.
- Dokładna diagnoza przez kod błędu MD5023: $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (diagnoza obwodu pomiarowego silnika ścieżka absolutna).
- Numery bitów i ich znaczenie:
- Bit 0 Awaria oświetlacza
- Bit 1 Za mała amplituda sygnału
- Bit 2 Błędne podłączenie kodowe
- Bit 3 Przepięcie
- Bit 4 Niedomiar napięcia
- Bit 5 Nadmiar prądu
- Bit 6 Wymagana wymiana baterii
- Bit 7 Błąd CRC (uwzględnić też bit 13), wskazówka: patrz niżej
- Bit 8 Nie można zastosować takiego przetwornika, niedopuszczalne przyporządkowanie ścieżki absolutnej do przyrostowej
- Bit 9 Błędna ścieżka C/D przy ERN 1387 lub przyłączony przetwornik EQN
- Bit 10 Nie można przerwać protokołu
- Bit 11 Rozpoznano poziom SSI w przewodzie danych
- Bit 12 TIMEOUT przy odczycie wartości pomiarowej
- Bit 13 Błąd CRC (uwzględnić też bit 7), wskazówka: patrz niżej
- Bit 14 (810D) Błędny podmoduł IPU dla bezpośredniego systemu pomiarowego
- Bit 15 Uszkodzony przetwornik pomiarowy
- Błąd CRC bit 7 i bit 13, znaczenie:
- Bit7: 0, bit 13 1 błąd CRC z SIDA-ASIC
- Bit 7: 1, bit 13 0 błąd bajta kontrolnego
- Bit 7: 1, bit 13 1 błąd przy korekcji ścieżli absolutnej przez ścieżkę przyrostową
- Bit 12 i 15 nadzór SSI poziomu zerowego
- Bit 14 i 15 SSI nadzoru poziomu spoczynkowego

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

Pomoc
- Skontrolować przetwornik, przewody przetwornika i wtyczki pomiędzy silnikiem napędowym i modułem 611D, sprawdzić pewność połączeń (styk chwiejny), np. w wyniku ruchów w mechanizmie wleczenia kabla, ew. wymienić silnik lub przewód.
- Nieprawidłowy typ kabla
- Moduł regulacji jest sprzętowo niedopasowany do złącza EnDat (np. panel wsuwany regulacji z EPROM)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

310606

Oś %1 napęd %2 brak zewnętrznego zasilania zaworu

Parametry
%1 = numer osi
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Zasilanie zewnętrzne 26,5 V jest w układzie regulacji nadzorowane na niedomiar napięcia. Sprawdzić kryteria nadzoru:

- Zakres napięcia (wartość średnia 26,0 V do 27,0 V
- Falistość 240 mVss
- Brak gwałtownych spadków napięcia

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Zasilanie zewnętrzne 26,5 V jest w układzie regulacji nadzorowane na niedomiar napięcia. Sprawdzić kryteria nadzoru:

- Zakres napięcia (wartość średnia 26,0 V do 27,0 V
- Falistość 240 mVss
- Brak gwałtownych spadków napięcia

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310607

Oś %1, napęd %2 zawór nie reaguje

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Zawór nie nadąża za wartością zadaną. Przyczyna: Zawór nie jest przyłączony lub jest to zawór bez komunikatu zwrotnego od suwaka.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Zawór bez komunikatu zwrotnego: cofnąć MD 5530: bit 2
- Sprawdzić przyłączenie zaworu

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310608

Oś %1 napęd %2 regulator prędkości w nasyceniu

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wyjście regulatora prędkości znajduje się za długo na ograniczeniu (MD 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (czas nasycenia regulatora prędkości)).
Nadzór jest aktywny tylko wtedy, gdy wartość zadana prędkości jest mniejsza niż MD 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (próg nasycenia regulatora prędkości).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na śledzenie
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Czy napęd nie jest zablokowany?
- Czy podłączony jest przetwornik? (sprawdzić kabel przetwornika)
- Sprawdzić ekran na kablu przetwornika
- Czy przetwornik nie jest uszkodzony?
- Sprawdzić liczbę kresek przetwornika
- Zadziałał nadzór Uce (Reset przez wyłączenie i ponowne załączenie zasilania)
- Wymienić panel wsuwany regulacji
- Dopasować MD 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME i MD 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD do mechanicznych i dynamicznych możliwości osi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310609 Oś %1 napęd %2 przekroczona częstotliwość graniczna przetwornika

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Wartość rzeczywista prędkości przekracza graniczną częstotliwość przetwornika fg,max = 650kHz

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Ew. błędny przetwornik
- Czy MD 5005: ENC_RESOL_MOTOR (ilość kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika) zgadza się z liczbą kresek przetwornika?
- Czy kabel przetwornika jest prawidłowo przyłączony?
- Czy ekran przewodu jest prawidłowo przyłączony?
- Wymienić przetwornik
- Wymienić moduł hydrauliczny 611D
- Dopasować dane maszynowe MD 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME i MD 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD do mechanicznych i dynamicznych możliwości osi.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310610 Oś %1 napęd %2 błędne położenie tłoka

Parametry: %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie: Błąd powstaje, gdy wartość rzeczywista położenia napędu jest ujemna.

Przyczyna:
- Błędny kierunek zliczania wartości rzeczywistej po stronie napędu.
- Błędna kompensacja zera tłoka.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Jeśli napęd jest zbazowany i wpisane jest przesunięcie pomiędzy zerem tłoka (pozycja oporu tłoka ze strony A) i zerem maszyny w MD 5040, to położenie tłoka w MD 5741 może przyjmować tylko wartości dodatnie (od zera do skoku maksymalnego).

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Kierunek zliczania wartości rzeczywistej położenia (od strony napędu) jest wtedy właściwy, gdy:

1. dodatnia wartość napięcia wartości zadanej (np. generator funkcji) -> tłoki cylindra wykonuje ruch od A do B, jeśli nie: odwrócić sygnał ustawiający (zmienić MD 5476 bit 0)
2. tłok cylindra wykonuje ruch od A do B -> v_ist (MD 5707) > 0, jeśli nie: odwrócić wartość rzeczywistą (zmienić MD 5011 bit 0)

Sprawdzić i ew. skorygować kompensację zera tłoka: ustawić MD 5012 bit 14 i bit 15 na zero, zapisać plik inicjalizacyjny, NCK-Reset, przeprowadzić bazowanie a następnie kompensację położenia.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310611

Oś %1, napęd %2 awaria czujnika ciśnienia

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Włączone jest ograniczenie siły albo kompensacji tarcia: MD 5241: bit 0 lub bit 1 jest ustawiony i obie wartości rzeczywiste ciśnienia przy zezwoleniu dla mocy mniejsze niż %2 ciśnienia systemowego MD 5101: WORKING_PRESSURE.

Przyczyna: Awaria czujnika ciśnienia lub przewodu przyłączeniowego.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Sprawdzić przyłącza obu czujników ciśnienia.

Jeśli czujniki nie są stosowane:
- Wyłączyć ograniczenie siły: cofnąć MD 5241: bit 0
- Wyłączyć kompensację tarcia: cofnąć MD 5241: bit 1

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

310612

Oś %1 napęd %2 ograniczenie siły jest wyłączone

Parametry

%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie

Ograniczenie siły jest wyłączone.

Przyczyna:

Ograniczenie siły jest wyłączone, chociaż
- NC podaje granicę siły lub
- wybrany jest ruch do oporu twardego

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Włączyć ograniczenie siły: ustawić MD 5241: bit 0

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.

310701 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący takt regulatora prędkości

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: W takcie regulacji prędkości, dana maszynowa napędu MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME, wprowadzono niedopuszczalną wartość.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Dopuszczalne: 62,5µs <= T <= 500µs

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

310702 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący takt regulatora położenia

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Nadzór w module 611D rozpoznał takt regulatora położenia leżący poza dopuszczalnymi granicami.

Dopuszczalne warunki brzegowe dla taktu regulatora położenia to:

1. Czas taktu min. 250us

2. Max czas taktu 4s

3. Takt regulatora położenia musi być wielokrotnością taktu regulatora prędkości w napędzie w danej maszynowej napędu MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Zmienić takt regulatora położenia w NC

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

310703 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący takt nadzoru

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Takt nadzoru MD 5002: MONITOR_CYCLE_TIME (takt nadzoru) jest nie obowiązujący.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Patrz funkcje napędu "FB / DB1" MD 1002.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie.

310704

Oś %1 napęd %2 takt regulatora prędkości jest różny w różnych osiach

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	W modułach dwuosiowych takt regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME musi być identyczny dla obu osi.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Ustawić identyczny takt regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME dla obu osi.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

310705

Oś %1 napęd %2 takt nadzoru jest różny w różnych osiach

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	W modułach dwuosiowych takt nadzoru MD 5002: MONITOR_CYCLE_TIME (takt nadzoru) musi być identyczny dla obu osi.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Ustawić identyczny takt nadzoru MD 5002: MONITOR_CYCLE_TIME (takt nadzoru) dla obu osi.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

310706

Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca max prędkość użytkowa

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Ze względu na wysoką max prędkość w danej maszynowej napędu MD 5401: DRIVE_MAX_SPEED i taktu regulatora prędkości w MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME może dochodzić do przepełnienia formatu.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Zredukować max prędkość użytkową MD 5401: DRIVE_MAX_SPEED lub ustawić niższy takt regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

310707 Oś %1 napęd %2 STS konfiguracja różna w różnych osiach

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Dla modułów dwuosiowych konfiguracja bloku sterującego MD 5003: STS_CONFIG (konfiguracja STS) musi być identyczna dla obu osi.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Sprawdzić daną maszynową napędu MD 5003: STS_CONFIG (konfiguracja STS) i ustawić bity identycznie dla obu osi modułu.

(nie zmieniać ustawienia standardowego – odpowiada optymalnej konfiguracji)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

310708 Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca liczba kresek systemu pomiarowego silnika

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Ilość kresek przetwornika systemu pomiarowego silnika podana w danej maszynowej napędu MD 5005: ENC_RESOL_MOTOR (ilość kresek systemu pomiarowego silnika) jest równa zero lub przekracza dopuszczalną granicę.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Dopasować daną maszynową napędu MD 5005: ENC_RESOL_MOTOR (ilość kresek systemu pomiarowego silnika) do stosowanego przetwornika (wartość standardowa systemu pomiarowego silnika: 2 048 przyr./obr.)

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

310709 Oś %1 napęd %2 błąd w średnicy cylindra lub tłoczyska

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Średnica cylindra podana w danej maszynowej napędu MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER jest mniejsza lub równa zero lub średnica tłoczyska podana w MD 5132: CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER jest większa niż MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER lub średnica tłoczyska MD 5133: CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER jest większa niż średnica cylindra MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Wprowadzić obowiązującą wartość średnicy cylindra w MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER (0 < D <= 500mm) albo wprowadzić średnicę tłoczyska w MD 5132: CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER mniejszą niż średnica tłoka w MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER albo wprowadzić średnicę tłoczyska w MD 5133: CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER mniejszą niż średnica tłoka w MD 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

310710 Oś %1 napęd %2 błędnie sparametryzowany liniał pomiarowy z kodowanymi odstępami

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Przy wyborze liniału pomiarowego z kodowanymi odstępami (MD 5011 bit7=1), musi być również skonfigurowany system pomiaru długości (MD 5011 bit4=1).
Reakcja	- Brak gotowości grupy rodzajów pracy. - Brak gotowości kanału. - Blokada startu NC w tym kanale. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Sprawdzić i ew. skorygować MD 5011: ACTUAL_VALUE_CONFIG (konfiguracja odczytu wartości rzeczywistej).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

310750 Oś %1 napęd %2 na duże wzmocnienie sterowania wyprzedzającego

Parametry	%1 = numer osi NC %2 = numer napędu
Wyjaśnienie	Wzmocnienie sterowania wyprzedzającego oblicza się z odwrotności wzmocnienia w danej maszynowej napędu MD 5435: CONTROLLED_SYSTEM_GAIN.
Reakcja	- Brak gotowości NC. - Brak gotowości kanału. - Brak gotowości kanału. - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu. - Blokada startu NC w tym kanale. - NC przełącza się na tryb śledzenia. - Wyświetlenie alarmu. - Nastawiane są sygnały interfejsowe.
Pomoc	Zwiększyć takt regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME. Zmniejszyć współczynnik sterowania wyprzedzającego regulatora siły MD 5247: FORCE_FFW_WEIGHT. Zwiększyć wzmocnienie w danej maszynowej napędu MD 5435: CONTROLLED_SYSTEM_GAIN
Kontynuacja programu	Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

310751 Oś %1 napęd %2 za duże wzmocnienie proporcjonalne regulatora prędkości

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wzmocnienie P regulatora prędkości jest za duże:

- MD 5406: SPEEDCTRL_GAIN_A (wzmocnienie na końcu cylindra strona A)
- lub MD 5407: SPEEDCTRL_GAIN (wzmocnienie przy ustawieniu tłoka z najmniejszą częstotliwością własną)
- lub MD 5408: SPEEDCTRL_GAIN_B (wzmocnienie na końcu cylindra strona B)

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wprowadzić mniejszą wartość wzmocnienia P regulatora prędkości

- MD 5406: SPEEDCTRL_GAIN_A (wzmocnienie na końcu cylindra strona A)
- lub MD 5407: SPEEDCTRL_GAIN (wzmocnienie przy ustawieniu tłoka z najmniejszą częstotliwością własną)
- lub MD 5408: SPEEDCTRL_GAIN_B (wzmocnienie na końcu cylindra strona B)

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310752 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujące wzmocnienie całkowania regulatora prędkości

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Nie można przedstawić wzmocnienia całkowania MD 5409: SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Zmienić MD 5409: SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310753 Oś %1 napęd %2 nie obowiązujący udział D regulatora prędkości

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Udział D regulatora prędkości jest za duży:

- MD 5431: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (wzmocnienie na końcu cylindra strona A)
- lub MD 5432: SPEEDCTRL_DIFF_TIME (wzmocnienie przy położeniu tłoka z najmniejszą częstotliwością własną)
- lub MD 5433: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (wzmocnienie na końcu cylindra strona B)

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wprowadzić mniejszą wartość udziału D regulatora prędkości:
- MD 5431: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (wzmocnienie na końcu cylindra strona A)
- lub MD 5432: SPEEDCTRL_DIFF_TIME (wzmocnienie przy położeniu tłoka z najmniejszą częstotliwością własną)
- lub MD 5433: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (wzmocnienie na końcu cylindra strona B)

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310754

Oś %1 napęd %2 za duży wzrost kompensacji tarcia

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wzrost kompensacji tarcia MD 5460: FRICTION_COMP_GRADIENT jest za duży.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Zmniejszyć wzrost kompensacji tarcia MD 5460: FRICTION_COMP_GRADIENT

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310755

Oś %1 napęd %2 za duże dopasowanie powierzchni

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Współczynnik dodatniego dopasowania powierzchniowego w danej maszynowej napędu MD 5462 AREA_FACTOR_POS_OUTPUT lub współczynnik ujemnego dopasowania powierzchniowego w danej maszynowej napędu MD 5463 AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT jest za duży.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Ustawić mniejszy współczynnik dodatniego dopasowania powierzchniowego w danej maszynowej napędu MD 5462 AREA_FACTOR_POS_OUTPUT lub współczynnik ujemnego dopasowania powierzchniowego w danej maszynowej napędu MD 5463 AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT .

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310756

Oś %1 napęd %2 wzmocnienie odcinkowe jest mniejsze lub równe zero

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Wzmocnienie odcinkowe w MD 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN jest mniejsze równe zero.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wpisać obowiązujące wzmocnienie odcinkowe do danej maszynowej napędu MD 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN (patrz obliczanie danych modelu).

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310757

Oś %1 napęd %2 częstotliwość zaporowa > częstotliwość Shannona

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Częstotliwość zaporowa pasma filtra prędkości lub wielkości nastawczej jest większa niż częstotliwość Shannona wynikająca z teorii próbkowania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
- Częstotliwość zaporowa w MD 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- lub w MD 5210: OUTPUT_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- lub w MD 5213: OUTPUT_FILTER_2_SUPPR_FREQ
- lub w MD 5268: FFW_FCTRL_FIL_1_SUP_FREQ
- lub MD 5288: OUTPUT_FIL_1_SUP_FREQ musi być mniejsza niż odwrotność dwóch taktów regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME a więc mniejsza niż 1/(2*MD 5001*31,25 µs.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310758

Oś %1, napęd %2 częstotliwość własna > częstotliwość Shannona

Parametry
%1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie
Częstotliwość własna filtru prędkości jest większa niż częstotliwość Shannona wynikająca z teorii próbkowania.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Częstotliwość własna w Hz filtra prędkości musi być mniejsza niż odwrotność dwóch taktów regulatora prędkości.

Filtr prędkości:

MD 5520 * 0.01 * MD 5514 < 1 / (2 * MD 5001 * 31,25 µs.)

- Częstotliwość własna BSP MD 5520: SPEED_FILTER_1_BS_FREQ
- Częstotliwość zaporowa BSP MD 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Takt regulatora prędkości MD 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310759 Oś %1 napęd %2 szerokość pasma licznika większa niż podwójna częstotliwość zaporowa

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Szerokość pasma licznika filtru prędkości lub wartości nastaw jest większa niż dwukrotność częstotliwości zaporowej.
Ten meldunek błędu generowany jest tylko dla ogólnej blokady pasma, jeśli:
- Filtr prędkości 1:
- MD 5516 > 0.0 lub
- MD 5520 <> 100.0
- Filtr wartości nastaw 1:
- MD 5212 > 0.0
- Filtr wartości nastaw 2:
- MD 5215 > 0.0

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Szerokość pasma licznika musi być mniejsza niż dwukrotność częstotliwości zaporowej.
Filtr prędkości 1:
- Licznik szerokości pasma BSP danej maszynowej napędu MD5516: SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR
- Częstotliwość zaporowa BSP danej maszynowej napędu MD 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ, MD 5516 <= 2 * MD 5514

Filtr wartości nastaw 1:
- Szerokość pasma BSP licznika danej maszynowej napędu MD5212: OUTPUT_VCTRL_1_BW_NUM
- Częstotliwość zaporowa BSP danej maszynowej napędu MD 5210: OUTPUT_FCTRL_1_FIL_1_SUP_FREQ, MD 5212 <= 2 * MD 5210

Filtr wartości nastaw 2:
- Szerokość pasma BSP danej maszynowej napędu MD 5215: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_BW_NUM
- Częstotliwość zaporowa BSP danej maszynowej napędu MD 5213: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FREQ, MD 5215 <= 2 * MD 5213

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310760 Oś %1 Napęd %2 szerokość pasma mianownika większa niż podwójna częstotliwość własna

Parametry: %1 = numer osi NC
%2 = numer napędu

Wyjaśnienie: Szerokość pasma mianownika filtru prędkości lub jest większa niż podwójna częstotliwość własna.
Ten meldunek błędu generowany jest tylko dla ogólnej blokady pasma, jeśli:
Filtr prędkości 1:
MD 5516 > 0.0 lub
MD 5520 <> 100.0

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Szerokość pasma mianownika filtra prędkości musi być mniejsza niż dwukrotność częstotliwości własnej.
- Filtr prędkości 1:
- Szerokość pasma BSP danej maszynowej napędu MD 5515: SPEED_FILTER_1_BANDWIDTH
- Częstotliwość zaporowa BSP danej maszynowej napędu MD 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- Częstotliwość własna BSP danej maszynowej napędu MD 5520: SPEED_FILTER_1_BS_FREQ, MD 5515 <= 2 * MD 5514 * 0.01 * MD 5520

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310761

Oś %1 napęd %2 za duże wzmocnienie proporcjonalne regulatora siły

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Wzmocnienie P regulatora siły MD 5242: FORCECTRL_GAIN jest za duże.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Wprowadzić mniejszą wartość wzmocnienia proporcjonalnego regulatora siły w MD 5242: FORCECTRL_GAIN.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310762

Oś %1 napęd %2 nie obowiązujące wzmocnienie całkowania regulatora siły

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Nie można przedstawić wzmocnienia całkowania MD 5244: FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Zmienić wartość MD 5244: FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310763

Oś %1, napęd %2 nie obowiązujący udział D regulatora siły

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Udział D regulatora siły MD 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME jest za duży.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Wprowadzić mniejszą wartość udziału D regulatora siły MD 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310764 Oś %1 napęd %2 wzmocnienie odcinkowe regulatora siły jest mniejsze lub równe zero

Parametry: %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie: Wzmocnienie odcinkowe regulatora siły w danej maszynowej napędu MD 5240 FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN jest mniejsze lub równe zero.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Wprowadzić obowiązującą wartość wzmocnienia odcinkowego do MD 5240 FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN (patrz przeliczanie danych modelu).

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310771 Oś %1 napęd %2 nachylenie charakterystyki zaworu w zakresie dokładnym jest mniejsze lub równe zero

Parametry: %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie: Nachylenie charakterystyki zaworu w zakresie dokładnym jest mniejsze równe zero.

Reakcja:
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc: Nachylenie w zakresie dokładnym obliczane jest wg:
- dodatnia ćwiartka: (MD 5464 - MD 5480) / (MD 5465 - 5481)
- ujemna ćwiartka: (MD 5467 - MD 5483) / (MD 5468 - 5484)

Wprowadzić obowiązującą kombinację wartości do podanych powyżej danych maszynowych napędu.

Kontynuacja programu: Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310772 Oś %1 napęd %2 Nachylenie charakterystyki zaworu w zakresie zgrubnym jest mniejsze lub równe zero

Parametry: %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie: Nachylenie charakterystyki zaworu w zakresie zgrubnym jest mniejsze lub równe zero.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Nachylenie w zakresie zgrubnym obliczane jest wg:
- dodatnia ćwiartka: (MD 5485 - MD 5464) / (MD 5486 - 5465)
- ujemna ćwiartka: (MD 5487 - MD 5467) / (MD 5488 - 5468)

Wprowadzić poprawną kombinację wartości do podanych powyżej danych maszynowych napędu.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310773

Oś %1 napęd %2 nachylenie charakterystyki zaworu na końcu obszaru nasycenia jest mniejsze lub równe zero

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Nachylenie charakterystyki zaworu na końcu obszaru nasycenia jest mniejsze równe zero. Obszar nasycenia zaokrąglony jest parabolą. Parabola ta osiąga maksimum w obszarze nasycenia i dlatego nie może zostać odwrócona.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Nachylenie na końcu zakresu nasycenia obliczane jest wg:
- dodatnia ćwiartka: 2*(1.0 - MD 5485)/(1.0 - MD 5486) - (MD 5485 - 5464)/(MD 5486 - 6465)
- ujemna ćwiartka: 2*(1.0 - MD 5487)/(1.0 - MD 5488) - (MD 5487 - 5467)/(MD 5488 - 5468)

Wprowadzić obowiązującą kombinację wartości do podanych powyżej danych maszynowych napędu.

Kontynuacja programu
Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310774

Oś %1 napęd %2 nakładanie się obszarów zera i załamania charakterystyki zaworu

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Obszar zera i obszar załamania charakterystyki zaworu nakładają się.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Obszar zera i obszar załamania nakładają się gdy:
- dostatnia ćwiartka: (MD 5481 + MD 5482) > (MD 5465 - 5466)
- ujemna ćwiartka: (MD 5484 + MD 5482) > (MD 5468 - 5466)

Wprowadzić obowiązującą kombinację wartości do podanych powyżej danych maszynowych napędu.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

310775 Oś %1 napęd %2 obszar załamania i obszar nasycenia charakterystyki zaworu nakładają się

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie Obszar załamania i obszar nasycenia charakterystyki zaworu nakładają się.

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Obszar załamania i nasycenia nakładają się gdy:
- dodatnia ćwiartka: (MD 5465 + MD 5466) > MD 5486
- ujemna ćwiartka: (MD 5468 + MD 5466) > MD 5488

Wprowadzić obowiązującą kombinację wartości do podanych powyżej danych maszynowych napędu.

Kontynuacja programu Przyciskiem RESET skasować alarm we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

311710 Oś %1 napęd %2 nie obowiązująca rozdzielczość w systemie pomiarowym silnika SSI

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie Błędna konfiguracja sytemu pomiarowego silnika dla przetwornika SSI:
MD_5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR nie może być równa 0

Reakcja
- Brak gotowości NC.
- Brak gotowości kanału.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- NC przełącza się na tryb śledzenia.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc Ustawić prawidłową wartość w MD_5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR
- Przetwornik obrotowy: rozdzielczość jednego obrotu (ilość impulsów na obrót)
- Przetwornik liniowy: rozdzielczość jednego przyrostu (w nanometrach)

Kontynuacja programu Wyłączyć i włączyć sterowanie

311711 Oś %1 napęd %2 błędna długość telegramu w systemie pomiarowym silnika SSI

Parametry %1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie Błędna konfiguracja sytemu pomiarowego silnika dla przetwornika SSI:
MD_5028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (długość telegramu SSI) jest mniejsza od liczby wszystkich sparametryzowanych bitów w MD_5021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturm), MD_5022 $MD) ENC_ RESOL_MOTOR (Singleturn) i MD_5027 $MD_ENC_CONFIG Bit 14 (bit alarmowy) i MD_5027 $MD_ENC_CONFIG Bit 12 (bit parzystości).

Reakcja Brak gotowości grupy kanałów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc

Wszystkie odnośne dane maszynowe prawidłowo sparametryzować

- MD_5028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (długość telegramu SSI) liczba bitów w protokole SSI, łącznie ze wszystkimi bitami jak bit alarmowy i parzystości
- MD_5021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn); liczba obrotów
- MD_5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn): liczba przyrostów na obrót
- MD_5027.bit 12 $MD_ENC_CONFIG Bit 12: bit parzystości
- MD_5027.bit 14 $MD_ENC_CONFIG Bit 14 (bit alarmowy)

Przykład
Przetwornik SSI z telegramem o długości 25 bitów, 12 bitów Multiturn, 12 bit Singleturn, 1 bit alarmowy:

- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS=25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR=4096
- $MD ENC_ RESOL_MOTOR =4096
- $MD_ENC_CONFIG Bit 14=1
- $MD_ENC_CONFIG Bit 12=0

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie

311712

Oś %1 napęd %2 Multiturn w systemie pomiarowym silnika SSI

Parametry

%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie

Błędna konfiguracja w liniowym systemie pomiarowym silnika SSI. Liniowy system pomiarowy nie może mieć żadnych informacji Multiturn.

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

MD_5021 $MD_ENC_ABS_TURN_MOTOR (liczba obrotów możliwych do przedstawienia) ustawić na 0.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie

311716

Oś %1, napęd %2 system pomiarowy SSI niemożliwy bez ścieżek przyrostowych

Parametry

%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie

Przy posiadanym zespole konstrukcyjnym nie można zastosować przetworników SSI bez ścieżek przyrostowych.

Reakcja

- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc

Zastosować nowszy zespół konstrukcyjny.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

311717

Oś %1 napęd %2 przekroczony czas transmisji SSI

Parametry
%1 = nr osi NC
%2 = nr napędu

Wyjaśnienie
Transmisja SSI musi się zakończyć w czasie trwania taktu regulatora położenia. Z aktualną parametryzacją nie jest to możliwe.

Reakcja
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.
- Zatrzymanie NC w przypadku alarmu.
- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

Pomoc
Albo podwyższyć takt regulacji położenia w NC lub powiększyć prędkość transmisji SSI (MD_5011 $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG Bit 14 i 15). Możliwe są do wyboru prędkości transmisji 100kHz, 500 kHz, 1 MHz, i 2 MHz. Uwaga: może się okazać, że nie można zwiększyć częstotliwości ze względu na zbyt długi kabel przetwornika.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie

380001

Profibus-DP: błąd rozruchu, przyczyna %1 parametr %2 %3 %4.

Parametry
%1 = przyczyna błędu
%2 = parametr 1
%3 = parametr 2
%4 = parametr 3

Wyjaśnienie
Błędny rozruch Profibus-DP Master.
Przegląd przyczyn błędów, Par 1, Par 1, Par 3:
- 01 = wersja DPM, wersja DPM, wersja DPA, --
- 02 = time out rozruchu DOPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM,--
- 03 = stan rozruchu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 04 = błąd rozruchu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 05 = błąd DPM-PLL-Sync, --, --,--
- 07 = źródło alarmu za długie, liczba rzeczywista, liczba zadana, --
- 08 = nieznany użytkownik, identyfikator użytkownika, --, --
- 09 = wersja użytkownika, ident. użytkownika, wersja użytkownika, wersja DPA
- 10 = zbyt wiele użytkowników, nr użytkownika, max liczba użytkowników, --
- 11 = log. adres bazowy użyty wielokrotnie, nr magistrali, nr slotu, log. adres bazowy --
- Miejsce tysięcy przyczyny błędu = numer odnośnej magistrali

Użytkownikami są następujące komponenty sterowania, używające Profibus-DP:
ident. użytkownika = 1: PLC
ident. użytkownika: NCK
Przyczynami mogą być:
- SDB1000 zawiera błędną zawartość
- części programu systemowego zostały uszkodzone
- sprzętowa awaria komponentów NC

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Proszę wykonać następujące kroki:
1. Sprawdzić projekt sterowania (szczególnie SDB1000), sprawdzić MD 11240, jeśli stosuje się SDB1000 specyficzny dla użytkownika , załadować go ponownie.
2. Jeśli błąd pozostaje, zapisać dane i uruchomić ponownie sterowanie z danymi standardowymi stanu przy dostawie.
3. Jeżeli ładowanie programu przebiega bezbłędnie, należy krok po kroku ponownie ładować dane użytkownika.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

4. Jeżeli błąd utrzymuje się także z danymi standardowymi, to zainicjalizować system z PC-Card lub dokonać aktualizacji oprogramowania.
5. Jeżeli błąd dalej utrzymuje się - wymienić sprzęt.
Jeżeli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380003

Profibus-DP: zakłócenie pracy, przyczyna %1, parametr %2 %3 %4.

Parametry:
%1 = przyczyna błędu
%2 = parametr 1
%3 = parametr 2
%4 = parametr 3

Wyjaśnienie: W czasie pracy cyklicznej wystąpiło zakłócenie na Profibus-DP.

Przegląd przyczyn błędów Par 1, Par 2, Par 3:

- 01 = nieznany alarm, klasa alarmu, adres logiczny, --
- 02 = time out cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, --
- 03 = stan cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 04 = błąd cyklu DPM, status rzeczywisty DPM, status zadany DPM, kod błędu DPM
- 05 = nie zarejestrowany użytkownik, numer użytkownika, max liczba użytkowników, --
- 06 = błąd synchronizacji, naruszenie liczby Sync, --, --
- Miejsce tysięcy przyczyny błędu = numer odnośnej magistrali

Klasa alarmu: (porównaj z alarmem 380060)

Przyczynami mogą być przeważnie:

- przy przyczynie błędu 01: zakłócenie transmisji danych na magistrali Profibus-DP
- przy przyczynie błędu 02, 03, 04: SDB1000 ma błędną zawartość
- przy przyczynie błędu 02, 03, 04, 05: części programu systemowego zostały uszkodzone
- przy przyczynie błędu 06: takt magistrali odbiega od oczekiwanej szybkości, w wyniki tego synchronizacja jest niemożliwa. Takt magistrali PCI musi zostać prawidłowo wprowadzony.

Błąd może wystąpić także z powodu problemów sprzętowych w zespole konstrukcyjnym MCI.

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc:
- Przy przyczynie błędu 01:
- Sprawdzić i dokonać oceny przestrzegania przepisów elektrycznych i przepisów z zakresu techniki ochrony przed zakłóceniami dla magistrali Profibus-DP.
- Sprawdzić rezystory zakończeniowe (terminatory) magistrali Profibus (na końcu linii położenie ON, pozostałe OFF)
- Sprawdzić Slave
- Przy przyczynie błędu 02, 03, 04:
- Sprawdzić SDB1000
- Przy przyczynie błędu 02, 03, 04, 05:
- Proszę postępować jak przy alarmie 380001
- Przy przyczynie błędu 06:
- Należy poprawnie podać takt magistrali PCI.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem RESET. Uruchomić ponownie program obróbki.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

380005

Profibus-DP: konflikt dostępu do magistrali %3, typ %1, licznik %2

Parametry

%1 = typ konfliktu.
%2 = kolejny numer w ramach kolejności konfliktów.
%3 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie

W pracy cyklicznej nastąpił konflikt dostępu na Profibus-DP: Nastąpiła w NCK próba zapisu lub odczytu danych na magistrali podczas gdy cykliczne przesyłanie danych było właśnie aktywne. Prowadzi to ew. do niespójnych danych.

Typ 1: Na Profibus nie zostało zakończone cykliczne przesyłanie danych, gdy NCJ chce już czytać dane.

Typ 2: NCK nie zakończył jeszcze zapisu swoich danych, a już ponownie rozpoczęło się przesyłanie cykliczne. Licznik %2 zawiera numer bieżący i zaczyna od 1. Wyprowadzanych jest kolejno max 10 alarmów. Jeśli w cyklu DP nie wystąpi konflikt, licznik jest cofany i przy następnym konflikcie wyświetlone zostaną ponownie nowe alarmy.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc

- Sprawdzić ponownie warunki czasowe, zwłaszcza SYSCLOCK_CYCLE_TIME i ustawić właściwie POSCTRL_CYCLE_DELAY: Dla typu 1 należy zwiększyć POSCTRL_CYCLE_DELAY, dla typu 2 należy zmniejszyć POSCTRL_CYCLE_DELAY.
- Jeżeli przy pomocy żadnego z nastawień POSCTRL_CYCLE_DELAY osiągalna jest bezalarmowa praca, należy zwiększyć SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
- Jeśli w ten sposób nie można usunąć błędu, należy podając tekst alarmu zwrócić się do producenta starowania.

Kontynuacja programu

Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-Start.

380020

Profibus-DP: magistrala %3 błąd SDB1000 %1 dla źródła SDB %2

Parametry

%1 = przyczyna błędu
%2 = źródło SDB1000
%3 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie

Błędne SDB1000 dla projektowania magistrali Profibus-DP.

Przyczyna błędu:

- 01 = SDB1000 w źródle SDB1000 nie jest dostępny.
- 02 = SDB1000 w źródle SDB1000 jest za duży.
- 03 = SDB1000 w źródle SDB1000 nie jest możliwy do uaktywnienia.

Źródło SDB1000:

- 00 = domyślny SDB (wybór przez MD 11240 = 0, jeśli do sterowanie nie załadowano SDB1000 użytkownika)
- 01 = Standart-SDB1 (Wybór przez MD 11240 = 1)
- 02 = Standart-SDB2 (Wybór przez MD 11240 = 2)
- ...
- 100 = SDB1000 znajdujący się w chronionej pamięci (SRAM)
- 101 = SDB100 użytkownika znajdujący się w systemie plików
- 102 = SDB1000 nowo załadowany do SRAM przy ładowaniu programu
- Reakcja: Profibus-DP jest nieaktywna wzgl. pracuje według domyślnego SDB1000.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale

Pomoc

- Sprawdzić MD 11240.
- Jeśli źródło SDB1000 = 100: ponownie załadować SDB1000 użytkownika do pasywnego systemu plików /_N_IBN_DIR/_N_SDB1000_BIN.
- Jeśli źródło SDB1000 = 101: sprawdzić akumulator podtrzymujący.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Jeśli źródło SDB1000 = 102: proszę postępować jak przy alarmie 380001.
- Jeśli zgłasza się dodatkowo alarm 380 021, usunięcie błędu powinno nastąpić wg danych przy nim wskazówek.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

380021

Profibus-DP: załadowano domyślny SDB1000.

Wyjaśnienie: Brak SDB1000 specyficznego dla zastosowania. W czasie rozruchu załadowano domyślny SDB1000. NC jest gotowe do uruchomienia bez peryferii procesowych. Alarm występuje przy pierwszym załączeniu NC lub jednorazowo przy utracie SDB1000 zapisanego w uszkodzonej pamięci.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sporządzić SDB1000 specyficzny dla zastosowania i załadować do sterowania wzgl. poprzez MD 11240 wybrać standardowy SDB1000 i uaktywnić. Ponownie uruchomić NC. Jeśli błąd występuje przy ponownych załączeniach NC, to załadowany SDB1000 jest błędny i należy go sporządzić na nowo.

Kontynuacja programu: Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

380022

Profibus-DP: zmiana projektu w DP master magistrala %1

Parametry: %1 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: W bieżącej pracy nastąpiła zmiana zaprojektowania Profibus w DP-Master, np. przez ładowanie dolne nowej konfiguracji sprzętowej poprzez STEP7. Ponieważ przy tym mogły zostać zmienione również dane taktu, praca nie może być kontynuowana, jest konieczny start ciepły.

Jeżeli działanie DP-Master następuje w ramach PLC (jak w 840Di), wówczas i tak w celu ładowania dolnego nastąpiło zatrzymanie PLC i już przez to został wyzwolony alarm 2000 (znak życia PLC).

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc: Restart NCK.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380040

Profibus-DP: magistrala %3, błąd projektowania %1, parametr %2

Parametry:
%1 = przyczyna błędu
%2 = parametr
%3 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie: Profibus-DP w SDB1000 nie został sporządzony zgodnie z instrukcją projektowania dla danego NC.
Przegląd przyczyn błędów, Par 1:
01 = SDB1000 zawiera slave bez slotu diagnostycznego, adres slave
- 02 = SDB1000 zawiera za dużo wpisów slotów, Identyfikator
- 03 = SDB1000 nie zawiera danych dot. równoległości, bez funkcji

Reakcja:
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc

Należy skontrolować, czy SDB1000:
- zawiera slot diagnostyczny dla każdego slave i
- zawiera tylko odnoszące się do aplikacji wpisy slave.

Wprawdzie istnieje zasadniczo możliwość ujęcia w SDB1000 większej liczby slave, które są partiami właściwe dla różnych końcowych ukształtowań produktu. Prowadzi to jednak do przeciążenia NC odnośnie zapotrzebowania na pamięć i czasu przebiegu i dlatego z zasady nie jest to zalecane. W przypadku wystąpienia tego alarmu wymagane jest zminimalizowanie SDB1000.
Przyczyna błędu 03 wymaga kontroli czy w SDB włączona jest równoległość (w konfiguracji sprzętowej STEP7).
Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380050

Profibus-DP: wielokrotne przyporządkowanie wejść do adresu %1

Parametry

%1 = adres logiczny

Wyjaśnienie

Dane wejściowe są przyporządkowane wielokrotnie w logicznej przestrzeni adresowej. Adres logiczny: adres bazowy wielokrotnie zdefiniowanego zakresu adresowego.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc

Należy następująco sprawdzić podział przestrzeni adresowej:
Kontrola na wielokrotne przyporządkowanie w następujących danych maszynowych:
- MD 13050[1] - MD 13050[n]: n = największy indeks osi sterowania
- MD 12970, 12971: zakres adresowy wejść cyfrowych PLC
- MD 12978, 12979: zakres adresowy wejść analogowych PLC

Jeżeli w tym sparametryzowaniu nie ma niezgodności, należy porównać te dane maszynowe z zaprojektowaniem w SDB1000. Szczególnie należy sprawdzić, czy z zaprojektowanych długości poszczególnych slotów nie wynika nakładanie się zakresów. Po znalezieniu przyczyny błędu należy zmienić dane maszynowe i / albo SDB1000.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380051

Profibus-DP: wielokrotne przyporządkowanie wyjść do adresu %1

Parametry

%1 = adres logiczny

Wyjaśnienie

Dane wejściowe są przyporządkowane wielokrotnie w logicznej przestrzeni adresowej. Adres logiczny: adres bazowy wielokrotnie zdefiniowanego zakresu adresowego.

Reakcja

- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc

Należy następująco sprawdzić podział przestrzeni adresowej:
Kontrola na wielokrotne przyporządkowanie w następujących danych maszynowych:
- MD 13050[1] - MD 13050[n]: n = największy indeks osi sterowania
- MD 12974, 12975: zakres adresowy wyjść cyfrowych PLC
- MD 12982, 12983: zakres adresowy wyjść analogowych PLC

Jeżeli w tym sparametryzowaniu nie ma niezgodności, należy porównać te dane maszynowe z zaprojektowaniem w SDB1000. Szczególnie należy sprawdzić, czy z zaprojektowanych długości poszczególnych slotów nie wynika nakładanie się zakresów. Po znalezieniu przyczyny błędu należy zmienić dane maszynowe i / albo SDB1000.

Kontynuacja programu

Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

380060

Profibus-DP: alarm %1 na adresie logicznym %2 od nie przyporządkowanej stacji.

Parametry
%1 = klasa alarmu
%2 = adres logiczny

Wyjaśnienie
SDB1000 zawiera slave, który w NC nie jest przyporządkowany przez parametryzację danych maszynowych (patrz pomoc do alarmu 380050/51). Slave jest także przyłączony do magistrali Profibus-DP. Alarm jest wywoływany przez taki slave.
Klasa alarmu:
- 01 = powrót stacji
- 02 = awaria (wypadnięcie) stacji

Możliwa jest praca z NC.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu

Pomoc
- Uzupełnić dane maszynowe lub
- zmienić SDB1000 lub
- odpiąć slave od magistrali Profibus-DP lub
- pokwitować alarm.

Kontynuacja programu
Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

380070

Profibus DP: brak slotu wejściowego dla adresu bazowego %1 (długość %2)

Parametry
%1 = logiczny adres bazowy zażądanego zakresu.
%2 = wielkość zakresu w bajtach.

Wyjaśnienie
Dla wejścia cyfrowego lub analogowego ustalono nieprawidłowy logiczny adres podstawowy. Albo nie istnieje zaprojektowany slot dla tego adresu lub też zażądany zakres wychodzi poza koniec slotu.
Dla długości =1 chodzi o wejście cyfrowe.
Dla długości =2 chodzi o wejście analogowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Wpisać prawidłowe adresy bazowe w danych maszynowych:

- Dla długości =1: Skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN.
- Dla długości =2: Skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTIN.
- NCK Restart.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380071

Profibus DP: brak slotu wyjściowego dla adresu bazowego %1 (długość %2)

Parametry
%1 = logiczny adres bazowy zażądanego zakresu.
%2 = Wielkość zakresu w bajtach.

Wyjaśnienie
Dla wyjścia cyfrowego lub analogowego ustalono nieprawidłowy logiczny adres bazowy. Albo nie istnieje zaprojektowany slot dla tego adresu bazowego lub też zażądany zakres wychodzi poza koniec slotu.

Dla długości =1 chodzi o wyjście cyfrowe.
Dla długości =2 chodzi o wyjście analogowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc
Prowadzić poprawne adresy bazowe w danych maszynowych:
- Dla długości =1: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT.
- Dla długości =2: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.
- NCK Restart.

Jeśli nie uda się usunąć błędu powyższą metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst niniejszego błędu.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie.

380072

Profibus DP: niedopuszczalny adres bazowy slotu wyjściowego %1 (wielkość %2).

Parametry
%1 = bazowy adres logiczny zażądanego zakresu.
%2 = wielkość zakresu w bajtach.

Wyjaśnienie
Ustawiono błędny bazowy adres logiczny dla wyjścia analogowego lub cyfrowego, zakres leży w obszarze dostępu PLC (PAA, adresy bazowe < 128).
Przy długości=1 chodzi o wyjście cyfrowe.
Przy długości=2 chodzi o wyjście analogowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu
- Nastawiane są sygnały interfejsowe.
- Brak gotowości kanału.
- Blokada startu NC w tym kanale.

Pomoc
Dla slotów wyjściowych stosować adresy >= 128.
Wprowadzić poprawne adresy bazowe do danych maszynowych:
- Przy długości=1: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT
- Przy długości=2: skorygować daną maszynową MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT
- Wykonać restart NCK

Jeśli nie uda się usnąć błędu podaną powyżej metodą, prosimy zwrócić się do producenta sterowania podając tekst błędu.

Kontynuacja programu
Wyłączyć i włączyć sterowanie .

380075

Profibus DP: wypadnięcie peryferii DP magistrala %2 slave %1

Parametry
%1 = adres slave
%2 = numer odnośnej magistrali

Wyjaśnienie
Wypadnięcie slotu Profibus, który jest w NCK wykorzystywany przez wejścia / wyjścia cyfrowe albo analogowe.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Skontrolować prawidłową pracę slave (wszystkie slave muszą być ujęte w magistrali, zielona LED).

Kontynuacja programu
Alarm znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

380500

Profibus-DP: zakłócenie napędu %1, kod %2, wartość %3, czas %4

Parametry
%1 = oś.
%2 = kod zakłócenia napędu (P824).
%3 = kod zakłócenia napędu (P826).
%4 = kod zakłócenia napędu (P825).

Wyjaśnienie
Zawartość pamięci zakłóceń przyporządkowanego napędu.

Reakcja
- Wyświetlenie alarmu.

Pomoc
Kody / wartości zakłóceń patrz dokumentacja napędu.

Kontynuacja programu
Wyświetlanie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie jest wymagana żadna dalsza czynność obsługowa.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400102 DB 2 w PLC skasować i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400103 DB 3 w PLC skasować i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400106 DB 6 w PLC skasować i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400109 DB 9 w PLC skasować i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400111 Skasować DB 11 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400120 Skasować DB 20 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400121

Skasować DB 21 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400122

Skasować DB 22 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400123

Skasować DB 23 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400124

Skasować DB 24 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400125

Skasować DB 25 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400126

Skasować DB 26 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400127

Skasować DB 27 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400128

Skasować DB 28 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400129

Skasować DB 29 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400130

Skasować DB 30 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400131

Skasować DB 31 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400132

Skasować DB 32 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400133

Skasować DB 33 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400134

Skasować DB 34 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400135

Skasować DB 35 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400136

Skasować DB 36 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400137

Skasować DB 37 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400138

Skasować DB 38 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400139

Skasować DB 39 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400140

Skasować DB 40 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400141

Skasować DB 41 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400142

Skasować DB 42 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400143

Skasować DB 43 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400144

Skasować DB 44 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400145 **Skasować DB 45 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400146 **Skasować DB 46 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400147 **Skasować DB 47 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400148 **Skasować DB 48 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400149 **Skasować DB 49 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400150 **Skasować DB 50 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400151

Skasować DB 51 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400152

Skasować DB 52 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400153

Skasować DB 53 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400154

Skasować DB 54 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400155

Skasować DB 55 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400156

Skasować DB 56 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400157
Skasować DB 57 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400158
Skasować DB 58 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400159
Skasować DB 59 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400160
Skasować DB 60 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400161
Skasować DB 61 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400171
Skasować DB 71 w PLC i ponowny start

Wyjaśnienie: Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400172 **Skasować DB 72 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie -

Reakcja --

Pomoc Patrz dane producenta maszyny

Kontynuacja programu Wewnętrznie

400173 **Skasować DB 73 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

400174 **Skasować DB 74 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

400176 **Skasować DB 76 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

400177 **Skasować DB 77 w PLC i ponowny start**

Wyjaśnienie Moduł danych utworzony przez program podstawowy różni się wielkością od istniejącego modułu.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Wyświetlany moduł danych musi zostać skasowany poprzez STEP7. Ew. również przekroczona max wielkość programu użytkownika.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

400250 **Nadzór na znak życia NCK**

Wyjaśnienie Przy pracy cyklicznej NCK nie zgłosił się do PLC. Czas zegara modułu FB1 Parametry NCCyclTimeout upłynął bez przełączenia.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Ponowny start NCK, zegarów T0 do T9 nie stosować w programie użytkownika.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400251 Nie nastąpił rozruch NCK

Wyjaśnienie	NCK nie zgłosił się do PLC. Nie nastąpił rozruch NCK. Błąd pokwitowania przy rozruchu:OB1 / FB1 wpisana granica czasu pod adresem parametru MCP1Cycl albo MCP2Cycl została przekroczona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Prawidłowo wpisać wartości domyślne do FB1. Zresetowanie całkowite NCK i ponowny start, zegarów T0 do T9 nie stosować w programie użytkownika. Zwiększenie wartości czasu w FB1.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

400252 Błąd w wewnętrznej komunikacji z NCK

Wyjaśnienie	Przy przesyłaniu danych między PLC i NCK wystąpił błąd (tylko FM-NC).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Ponowny start NCK
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

400253 PLC-STOP z powodu błędu systemowego SPL

Wyjaśnienie	Po przerwaniu komunikacji między NCK i PLC wzgl. SPL-KDV nastąpiło ze zwłoką 5 s przełączenie PLC w stan STOP.
Reakcja	--
Pomoc	Nie uruchamiać już PLC. Sprawdzić komponenty systemowe (PLC musi dysponować prawidłową wersją FB15 i posiadać DB18).
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

400255 Nadzór na znak życia NCK2

Wyjaśnienie	Przy pracy cyklicznej NCK2 nie zgłosił się do PLC. Czas zegara modułu FB1 Parametry NCCyclTimeout upłynął bez przełączenia (tylko FM-NC).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Ponowny start NCK
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

400256 Nie nastąpił rozruch NCK

Wyjaśnienie	Nie nastąpił rozruch NCK2. NCK nie zgłosił się do PLC. Upłynął czas zegara modułu FB1 Parametry NCRunupTimeout (tylko FM-NC).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Zresetowanie całkowite NCK i ponowny start.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

400257 Błąd w komunikacji wewnętrznej z NCK2

Wyjaśnienie	Przy przesyłaniu danych między PLC i NCK wystąpił błąd (tylko FM-NC).
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Ponowny start NCK
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

400260 Pulpit sterowniczy maszyny 1 nie działa

Wyjaśnienie: Pulpit sterowniczy maszyny (MSTT) na interfejsie 1 nie działa. Upłynął czas zegara modułu FB1 parametr MCP1 Timeout.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić połączenie z MSTT. Zegarów T0 do T9 nie używać w programie użytkownika. Zwiększyć wartość parametru zegara MCP1Timeout. MCP1Cycl nastawić na wartość domyślną.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400261 Pulpit sterowniczy maszyny 2 nie działa

Wyjaśnienie: Pulpit sterowniczy maszyny (MSTT) na interfejsie 2 pulpitu nie działa. Upłynął czas zegara modułu FB1 parametr MCP2 Timeout.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu.

Pomoc: Sprawdzić połączenie z MSTT. Zegarów T0 do T9 nie używać w programie użytkownika. Zwiększyć wartość parametru zegara MCP2Timeout. MCP2Cycl nastawić na wartość domyślną.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400262 Awaria ręcznego przyrządu obsługowego

Wyjaśnienie: Ręczny przyrząd obsługowy (BHG) na interfejsie ręcznego przyrządu obsługowego nie działa. Upłynął czas zegara modułu FB1 parametr BHGTimeout.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Sprawdzić połączenie z BHG. Zegarów T0 do T9 nie używać w programie użytkownika. Zwiększyć wartość parametru zegara BHGTimeout. BHGCycl nastawić na wartość domyślną.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400604 Przełączanie przy pomocy M06 nastawić w danych maszynowych

Wyjaśnienie: W przypadku stosowanego typu magazynu (magazun powierzchniowy, łańcuch) zmiana jest dopuszczalna tylko przez M06. Ew. skontrolować również na niedopuszczalne ustawienia w przypadku magazynów rewolwerowych.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: W specyficznej dla kanału danej maszynowej TOOL_CHANGE_MODE (MD 22550) należy nastawić wartość 1.

Kontynuacja programu: Wewnętrznie

400902 Parametr ChanNo w FC 9 niedopuszczalny

Wyjaśnienie: Sparametryzowany kanał nie istnieje.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Skorygować parametr.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

400903 Parametr IntNo w FC 9 jest niedopuszczalny

Wyjaśnienie: Sparametryzowane przerwanie nie istnieje.

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

Pomoc: Skorygować parametr.

Kontynuacja programu: Wyłączyć i włączyć sterowanie

401502 Parametr AxisNo w FC 15 jest niedopuszczalny

Wyjaśnienie: Sparametryzowana oś nie istnieje

Reakcja: - Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

401602 **Parametr AxisNo w FC 16 niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana oś nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

401702 **Parametr SpindleIFNo w FC 17 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowane wrzeciono nie istnieje.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

401805 **Parametr AxisNo w FC 18 niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana oś / wrzeciono nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

401901 **Parametr BAGNo w FC 19 niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

401902 **Parametr ChanNr w FC 19**

Wyjaśnienie	Sparametryzowany kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr.
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

402401 **Parametr BAGNo w FC 24 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

402402 **Parametr ChanNo w FC 24 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

402501 **Parametr BAGNo w FC 25 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

402502 **Parametr ChanNo w FC 25 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

402601 **Parametr BAGNo w FC 26 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

402602 **Parametr ChanNo w FC 26 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Sparametryzowana grupa rodzajów pracy, kanał nie istnieje
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Skorygować parametr
Kontynuacja programu	Wyłączyć i włączyć sterowanie

410150 **Zakres w grupach M listy dekodowania za duży**

Wyjaśnienie	Liczba grup M w PLC jest za duża
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Zmniejszyć liczbę grup
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

410151 **W PLC brakuje danych magazynu dla zarządzania narzędziami**

Wyjaśnienie	Danych magazynu nie ma w PLC. Uruchomienie jest niekompletne, chociaż opcja zarządzania narzędziami jest uaktywniona.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Poprzez MMC 103 należy przy uruchamianiu zarządzania narzędziami nacisnąć przycisk programowany "Utworzenie danych PLC". Dane w module danych DB4 od DBB64 należy w przypadku MMC 100 nastawić.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

411101 **Parametr osi w FB 11 jest niedopuszczalny**

Wyjaśnienie	Parametr osi nie w dopuszczalnym zakresie.
Reakcja	Użyć dopuszczalnego numeru osi.
Pomoc	Zastosować dopuszczalny numer osi
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

411501 **Nieprawidłowe wersja FB 15, > zresetowanie całkowite, nie przenosić FB 15 z projektu**

Wyjaśnienie FB 15 nie pasuje do zastosowanego programu podstawowego.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Zresetowanie całkowite PLC. Użyć prawidłowej wersji programu podstawowego.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

411502 **Nieprawidłowa wersja programu podstawowego PLC**

Wyjaśnienie FB 15 nie pasuje do zastosowanego programu podstawowego

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Załadować program podstawowy pasujący do wersji NCK.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

800000 **Błąd: HiGraph Gruppe nr %A Graph nr %N stan %Z**

Wyjaśnienie -

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc -

Kontynuacja programu Wewnętrznie

810001 **Błąd wydarzenia OB, konieczna analiza błędu poprzez STEP7**

Wyjaśnienie Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Diagnozować przy pomocy STEP 7.

Kontynuacja programu Wewnętrznie

810002 **Błąd synchroniczny, konieczna analiza błędu poprzez STEP7**

Wyjaśnienie Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Diagnozować przy pomocy STEP 7

Kontynuacja programu Wewnętrznie

810003 **Błąd asynchroniczny, konieczna analiza błędu poprzez STEP7**

Wyjaśnienie Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Diagnozować przy pomocy STEP 7

Kontynuacja programu Wewnętrznie

810004 **Wydarzenie zatrzymanie / anulowanie, konieczna analiza błędu poprzez STEP7**

Wyjaśnienie Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

Pomoc Diagnozować przy pomocy STEP 7

Kontynuacja programu Wewnętrznie

810005 **Wydarzenie przebiegu BZ, konieczna analiza błędu poprzez STEP7**

Wyjaśnienie Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.

Reakcja - Wyświetlenie alarmu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Diagnozować przy pomocy STEP 7
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

810006 Błąd wydarzenia komunikacyjnego, konieczna analiza błędu poprzez STEP7

Wyjaśnienie	Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Diagnozować przy pomocy STEP 7
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

810007 Błąd H/F wydarzenia systemowego, konieczna analiza błędu poprzez STEP7

Wyjaśnienie	Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Diagnozować przy pomocy STEP 7
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

810008 Błąd danych diagnostycznych zespołów konstrukcyjnych, konieczna analiza błędu poprzez STEP7

Wyjaśnienie	Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	- Wyświetlenie alarmu, ew. PLC-Stop.
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

810009 Wydarzenie diagnozy użytkownika, konieczna analiza błędu poprzez STEP7

Wyjaśnienie	Zredukowany komunikat błędu PLC. Do dokładnej analizy jest wymagany STEP7.
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	Diagnozować przy pomocy STEP 7
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

830000 Komunikat: HiGraph Gruppe nr %A Graph nr %N stan %Z

Wyjaśnienie	-
Reakcja	- Wyświetlenie alarmu
Pomoc	-
Kontynuacja programu	Wewnętrznie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1.3 Lista numerów akcji

Poniżej są objaśnione akcje uporządkowane według numerów, występujące w tekstach alarmów pod "Akcja %...".

Nr 1

Wyjaśnienie	Wyprowadź fazę Init (po power on są inicjalizowane zadania)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 2

Wyjaśnienie	Wykonaj reset (sygnał VDI: reset, reset grupy rodzajów pracy albo po power on)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 3

Wyjaśnienie	Uaktywnij bloki inicjalizacyjne reset (sygnał VDI: reset)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 4

Wyjaśnienie	Wykonaj reset, rozpoznano koniec programu (blok NC z M30)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 5

Wyjaśnienie	Przełączenie rodzaju pracy na pracę programową MDA albo automatykę (sygnał VDI: grupa rodzajów pracy)
Niedozwolona gdy	1. kanał jest aktywny (przebieg programu, poszukiwanie bloku, ładowanie danych maszynowych. 2. dokonano już uruchomienia w innym rodzaju pracy programowej. 3. kanał opuścił grupę rodzajów pracy z powodu przerwania. 4. jest wybrana zmiana zapisu w pamięci albo dygitalizacja.
Pomoc	> Przerwać program (przycisk reset) albo zatrzymać program (nie przy poszukiwaniu bloku, ładowaniu MD). > Przerwać program (przycisk reset). > Przerwać program przyciskiem Reset albo czekać, aż przerwanie będzie gotowe. > Cofnąć wybór zmiany zapisu w pamięci / dygitalizacji.

Nr 6

Wyjaśnienie	Automatyczne przełączenie z wewnętrznego rodzaju pracy na zewnętrznie nastawiony rodzaj pracy (w przypadku TEACH IN następuje po każdym zatrzymaniu próba przełączenia z wewnętrznego rodzaju pracy "AUTOMATYKA, MDA" na TEACH_IN).
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 7

Wyjaśnienie	Zmiana rodzaju pracy na pracę ręczną (sygnał VDI (grupa rodzajów pracy): JOG, TEACH_IN, REF)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania: W wyniku różnych wydarzeń (np. przerwanie) aktualny proces wykonywania może zostać przerwany. W zależności od programu są uaktywniane programy ASUP. Te programy ASUP mogą być tak samo przerywane jak program użytkownika. Z powodu miejsca w pamięci dowolna głębokość kaskadowania programów ASUP jest niemożliwa. Przykład: przerwanie przerywa aktualne wykonywanie programu. Dalsze przerwania o wyższym priorytecie przerywają przedtem uaktywnione wykonywania programów ASUP. 2. Kanał jest aktywny (trwa przebieg programu, poszukiwanie bloku, ładowanie danych maszynowych) 3. Z powodu przerwania kanał opuścił grupę rodzajów pracy. 4. Jest wybrana zmiana zapisu w pamięci albo dygitalizacja.
Pomoc	> Przerwać program przyciskiem Reset > Przerwać program przyciskiem Reset albo zatrzymać (nie przy poszukiwaniu bloku, ładowaniu MD) > Przerwać program przyciskiem Reset albo poczekać, aż przerwanie będzie gotowe. > Cofnąć wybór zmiany zapisu w pamięci / dygitalizacji

Nr 8

Wyjaśnienie	Wybór zmiany zapisu w pamięci (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 9

Wyjaśnienie	Wybór zmiany zapisu w pamięci (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 10

Wyjaśnienie	Wykonaj przerwanie użytkownika "ASUP" (sygnał VDI: interfejs cyfrowo-analogowy, interfejs ASUP).
Niedozwolona gdy	1. kanał jest aktywny z powodu poszukiwania bloku albo ładowania danych maszynowych 2. kanał jest zatrzymany i musi zostać uruchomiony ASUP "ASUP_START_MASK" a aktualny blok jest niereorganizowalny. 3. jest wybrana dygitalizacja 4. nie zostało jeszcze przeprowadzone bazowanie do punktu odniesienia 5. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Poczekać, aż poszukiwanie bloku albo ładowanie danych maszynowych będzie zakończone albo przerwać program (przycisk Reset) > Uaktywnić zmianę bloku, aż blok NC będzie reorganizowalny. > Cofnąć wybór dygitalizacji > Przeprowadzić bazowanie do punktu odniesienia albo zignorować ten stan przez MD "ASUP_START_MASK". > Przerwać program

Nr 11

Wyjaśnienie	Wykonaj przerwanie użytkownika "ASUP" z szybkim odsunięciem (sygnał VDI: interfejs cyfrowo-analogowy)
Niedozwolona gdy	patrz 10
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 12

Wyjaśnienie	Wykonaj przerwanie użytkownika na końcu bloku (sygnał VDI: interfejs Asup, interfejs cyfrowo-analogowy)
Niedozwolona gdy	patrz 10
Pomoc	-

Nr 13

Wyjaśnienie	Wykonaj szybkie odsunięcie. (Sygnał VDI: interfejs cyfrowo-analogowy i interfejs ASUP, dalsze akcje to 10, 11, 12, 85, 86)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 14

Wyjaśnienie	Wykonaj ruch narzędzia - tylko przy zarządzaniu narzędziami (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 15

Wyjaśnienie	Wykonaj skasowanie pozostałej drogi albo synchronizację osi (sygnał VDI: skasowanie pozostałej drogi albo śledzenie((śledzenie: np. przy włączeniu ruchu osi)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Przerwać program > Przerwać program

Nr 16

Wyjaśnienie	Anulowanie powtórzenia podprogramu (sygnał VDI: skasować liczbę przebiegów podprogramu)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Przerwać program > Przerwać program

Nr 17

Wyjaśnienie	Przerwanie wykonywania podprogramu. (sygnał VDI: anulowanie płaszczyzny programu)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Przerwać program > Przerwać program

Nr 18

Wyjaśnienie	Uaktywnij wykonywanie pojedynczymi blokami (sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 19

Wyjaśnienie	Wyłączenie wykonywania pojedynczymi blokami. (Sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 20

Wyjaśnienie	Uaktywnij wykonywanie pojedynczymi blokami w przebiegu głównym (zmienna BTSS i sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 21

Wyjaśnienie	Uaktywnij dekodowanie pojedynczymi blokami. (Zmienna BTSS i sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Poczekać, aż poprzedni ASUP ulegnie zakończeniu albo przerwać program > Przerwać program

Nr 22

Wyjaśnienie	Uaktywnij wykonywanie głównego programu pojedynczymi blokami. (Zmienna BTSS i sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 23

Wyjaśnienie	Uaktywnij wykonywanie ruchu pojedynczymi blokami. (Zmienna BTSS i sygnał VDI: uaktywnienie wykonywania pojedynczymi blokami)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 24

Wyjaśnienie	Uruchom wykonywanie programu. (Sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	1. program jest w stanie aktywności 2. jest aktywna reakcja alarmowa, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie 3. bazowanie do punktu odniesienia jeszcze nie zostało przeprowadzone
Pomoc	- > Spełnić warunek skasowania alarmu > Bazować do punktu odniesienia

Nr 25

Wyjaśnienie	Uruchom wykonywanie programu. (komunikacja kanałowa, blok NC: start)
Niedozwolona gdy	1. program jest w stanie aktywności 2. jest aktywna reakcja alarmowa, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie 3. bazowanie do punktu odniesienia jeszcze nie zostało przeprowadzone 4. jest wybrany nieprawidłowy rodzaj pracy (tylko automatyka)
Pomoc	> Zabezpieczyć start przy pomocy WAITE > Spełnić warunek skasowania alarmu > Bazować do punktu odniesienia > Wybrać rodzaj pracy program

Nr 26

Wyjaśnienie	Uruchom kontynuację wykonywania programu. (Sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	1. program jest w stanie aktywności 2. jest aktywna reakcja alarmowa, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie
Pomoc	- > Spełnić warunek skasowania alarmu > Bazować do punktu odniesienia

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 27

Wyjaśnienie	Uruchom kontynuację wybranego wykonywania - Jog, punkt odniesienia albo dygitalizacja. (Sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	1. aktywny jest ruch Jog 2. jest aktywna reakcja alarmowa, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie
Pomoc	- > Spełnić warunek skasowania alarmu

Nr 28

Wyjaśnienie	Uruchom wykonywanie w podrodzaju pracy dygitalizacja. (Sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	1. jest aktywny ruch Jog 2. jest aktywna reakcja na alarm, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie 3. bazowanie nie zostało jeszcze przeprowadzone
Pomoc	- > Spełnić warunek skasowania alarmu > Bazować do punktu odniesienia

Nr 29

Wyjaśnienie	Zatrzymaj wszystkie osie. (Sygnał VDI: Stop All albo przyciskiem Reset)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 30

Wyjaśnienie	Wyprowadź zatrzymanie programu (blok NC: M0)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 31

Wyjaśnienie	Zatrzymaj ruch Jog (sygnał VDI: NC-Stop)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 32

Wyjaśnienie	Zatrzymaj dygitalizację (sygnał VDI: NC-Stop).
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 33

Wyjaśnienie	Uruchom wybrane przetwarzanie (sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	1. Jest aktywna zmiana procesu (zmiana rodzaju pracy, włączenie / wyłączenie zmiany zapisu w pamięci / dygitalizacji) 2. Jest aktywna reakcja alarmowa, która uniemożliwia start albo wymusza hamowanie 3. Trwa proces (program NC, poszukiwanie bloku, ładowanie danych maszynowych)
Pomoc	- > Spełnić warunek skasowania alarmu -

Nr 34

Wyjaśnienie	Zatrzymaj aktywne przetwarzanie (sygnał VDI: NC-Stop).
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 35

Wyjaśnienie: Uruchom przetwarzanie danych maszynowych (plik INI znajduje się już w NCK). (Polecenie PI)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 36

Wyjaśnienie: Uruchom przetwarzanie danych maszynowych (plik INI znajduje się na zewnątrz, np. na MMC). (Polecenie PI)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 37

Wyjaśnienie: Zatrzymaj z powodu grupy rodzajów pracy wykonywanie pojedynczymi blokami. Sygnał VDI, typ A (tylko bloki wykonywalne), po zatrzymaniu w innym kanale tej grupy rodzajów pracy.

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 38

Wyjaśnienie: Zatrzymaj z powodu grupy rodzajów pracy wykonywanie pojedynczymi blokami. Sygnał VDI, typ B (dowolne bloki), po zatrzymaniu w innym kanale tej grupy rodzajów pracy.

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 39

Wyjaśnienie: Zatrzymaj z powodu wyczerpania bufora zmiany zapisu w pamięci "_N_OSTROREXX_SYF".

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 40

Wyjaśnienie: Uruchom przebieg wyprzedzający (blok NC: Stopre)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 41

Wyjaśnienie: Zatrzymaj przetwarzanie na granicy bloków (blok NC: M00/M01)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 42

Wyjaśnienie: Zatrzymaj przetwarzanie na granicy bloków (alarm, sygnał VDI: NC-Stop na granicy bloków)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 43

Wyjaśnienie: Zatrzymaj na końcu ASUP w przypadku gdy uruchomiono ze stanu "stop".

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

Nr 44

Wyjaśnienie: Wybierz program (polecenie PI)

Niedozwolona gdy: -

Pomoc: -

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 45
Wyjaśnienie Wybierz program, który znajduje się jeszcze na zewnątrz (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 46
Wyjaśnienie Wybór programu z innego kanału (komunikacja kanałowa, blok NC: INIT)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 47
Wyjaśnienie Zapisz definicję uaktywnialnego ASUPS (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 48
Wyjaśnienie Nastaw działanie wszystkich danych maszynowych z atrybutem (NEW_CONF) (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 49
Wyjaśnienie Skasuj wszystkie alarmy z warunkiem kasowania CANCELCLEAR (polecenie PI, przycisk pokwitowania alarmu)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 50
Wyjaśnienie Kontynuuj szukanie (blok NC, Stopre)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 51
Wyjaśnienie Uruchom szukanie (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 52
Wyjaśnienie Kontynuuj szukanie (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

Nr 53
Wyjaśnienie Uaktywnij dygitalizację (polecenie PI)
Niedozwolona gdy -
Pomoc -

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 54

Wyjaśnienie	Wyłącz aktywność dygitalizacji (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 55

Wyjaśnienie	Włącz generator funkcji (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 56

Wyjaśnienie	Wyłącz generator funkcji (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 57

Wyjaśnienie	Czekaj na znacznik programowy (komunikacja kanałowa, blok NC: WAITM)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 58

Wyjaśnienie	Czekaj na koniec programu (komunikacja kanałowa, blok NC: WAITE)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 59

Wyjaśnienie	Wybór programu z innego kanału, synchron. (komunikacja kanałowa, blok NC: INIT + SYNC)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 60

Wyjaśnienie	Czekaj, aż dotrze pokwitowanie od MMC (blok NC, MMC_CMD)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 61

Wyjaśnienie	Uaktywnij funkcję maskowania bloków (sygnał VDI: maskowanie bloków)
Niedozwolona gdy	za duża jest głębokość kaskadowania
Pomoc	Poczekać, aż poprzedni ASUP zostanie zakończony albo przerwać program.

Nr 62

Wyjaśnienie	Wyłącz aktywność funkcji maskowania bloków (sygnał VDI: maskowanie bloków)
Niedozwolona gdy	za duża jest głębokość kaskadowania
Pomoc	> Poczekać, aż poprzedni ASUP zostanie zakończony albo przerwać program.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 63

Wyjaśnienie	Uaktywnij przebieg testowy (sygnał VDI: nałożenie przesuwu szybkiego)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Poczekać, aż poprzedni ASUP zostanie zakończony albo przerwać program. > Przerwać program

Nr 64

Wyjaśnienie	Wyłącz aktywność przebiegu testowego (sygnał VDI: nałożenie przesuwu szybkiego)
Niedozwolona gdy	1. za duża jest głębokość kaskadowania 2. aktywny blok, po którym następuje hamowanie, jest niereorganizowalny (występuje, gdy hamowanie następuje poprzez wiele bloków).
Pomoc	> Poczekać, aż poprzedni ASUP zostanie zakończony albo przerwać program. > Przerwać program

Nr 65

Wyjaśnienie	Uaktywnij blokadę wczytywania dla bloku przebiegu głównego (sygnał VDI: blokada wczytywania)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 66

Wyjaśnienie	Wyłącz aktywność blokady wczytywania dla bloku przebiegu głównego (sygnał VDI: blokada wczytywania)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 67

Wyjaśnienie	Zatrzymaj na końcu bloku (alarm)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 68

Wyjaśnienie	Zatrzymaj wszystkie osie (alarm)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 69

Wyjaśnienie	Uaktywnij test programu (sygnał VDI: test programu)
Niedozwolona gdy	1. zarządzanie narzędziami jest aktywne 2. nie ma stanu gotowości kanału NCK
Pomoc	> Zapisać dane narzędzi > Przerwać program albo proces przyciskiem Reset albo poczekać na koniec programu

Nr 70

Wyjaśnienie	Wyłącz aktywność testu programu (sygnał VDI: test programu)
Niedozwolona gdy	Brak jest stanu gotowości kanału NCK
Pomoc	> Przerwać program albo proces przyciskiem Reset albo poczekać na koniec programu

Nr 71

Wyjaśnienie	Zatrzymaj na końcu przygotowania bloku (alarm)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 72

Wyjaśnienie	Zatrzymaj na końcu przygotowania bloku z następną reorganizacją przetwarzania bloku (alarm)
Niedozwolona gdy	za duża jest głębokość kaskadowania
Pomoc	> Poczekać, aż poprzedni ASUP zostanie zakończony albo przerwać program

Nr 73

Wyjaśnienie	Zatrzymanie warunkowe na końcu bloku. Jeżeli po kontynuacji przez NC-Start ciągle jest jeszcze powód przerwania "zatrzymanie na końcu bloku, wówczas następuje ponowne zatrzymanie.
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 74

Wyjaśnienie	Zatrzymanie warunkowe na końcu bloku. Mimo startu interpreter wzgl. przebieg wyprzedzający nie dostarcza bloku do przebiegu głównego.
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 75

Wyjaśnienie	Zatrzymaj przebieg wyprzedzający (alarm)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 76

Wyjaśnienie	Ruch wycofania przy G33 i Stop.
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 77

Wyjaśnienie	Oczekiwanie warunkowe na znacznik programowy (blok NC: WAITMC)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 78

Wyjaśnienie	Nastaw znacznik (blok NC: SETM)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 79

Wyjaśnienie	Skasuj znacznik (blok NC: CLEARM)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 80

Wyjaśnienie	Wybór bloku NC (polecenie)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 81

Wyjaśnienie	Zablokuj edycję aktualnie wykonywanego programu (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 82

Wyjaśnienie	Uruchom program w podrodzaju pracy TEACH IN (sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	Patrz 33 i 5
Pomoc	-

Nr 83

Wyjaśnienie	Uruchom program w podrodzaju pracy TEACH IN (sygnał VDI: NC-Start)
Niedozwolona gdy	Patrz 33 i 5
Pomoc	-

Nr 84

Wyjaśnienie	Zreorganizuj wykonywanie bloku
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 85

Wyjaśnienie	Uaktywnij przerwanie użytkownika "ASUP" w rodzaju pracy ręcznej (sygnał VDI: interfejs ASUP, interfejs cyfrowo-analogowy)
Niedozwolona gdy	Patrz 10
Pomoc	-

Nr 86

Wyjaśnienie	Uaktywnij przerwanie użytkownika "ASUP". Jest wykonywana tylko w stanie kanału READY (sygnał VDI: interfejs ASUP, interfejs cyfrowo-analogowy)
Niedozwolona gdy	Patrz 10
Pomoc	-

Nr 87

Wyjaśnienie	Wykonaj przerwanie użytkownika "ASUP" (sygnał VDI: interfejs ASUP, interfejs cyfrowo-analogowy, dalsze akcje to: 10, 11, 12, 85, 86)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 88

Wyjaśnienie	Zatrzymaj przetwarzanie (sygnał VDI: zatrzymanie grupy rodzajów pracy)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 89

Wyjaśnienie	Nastaw działanie wszystkich danych maszynowych z atrybutem (NEW_CONF). (Blok NC: NEW_CONF)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 90

Wyjaśnienie	Nastaw działanie wszystkich danych maszynowych z atrybutem (NEW_CONF). Blok NC: NEW_CONF przy poszukiwaniu bloku)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 91

Wyjaśnienie	Uruchom kontynuację pracy interpretera (wewnętrzne zatrzymanie przebiegu)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 92

Wyjaśnienie	Zablokowanie dla ratowania danych
Niedozwolona gdy	kanał nie jest w stanie zatrzymania
Pomoc	-

Nr 93

Wyjaśnienie	Nastawić działanie danych użytkownika, np. np. długości narzędzia nowo zmienione poprzez MMC działają natychmiast w bieżącym programie
Niedozwolona gdy	1. kanał nie jest w stanie zatrzymania 2. kanał jest zatrzymany a aktualny blok nie jest reorganizowalny
Pomoc	> Nacisnąć przycisk Stop / pojedyncze bloki / Reset / przycisk StopAtEnd (automatyka) > Uaktywniać zmianę bloku, aż blok NC będzie reorganizowalny.

Nr 94

Wyjaśnienie	Zapisanie wersji PLC użytkownika do pliku wersji
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 95

Wyjaśnienie	Przełączenie systemu pomiarowego (polecenie PI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 96

Wyjaśnienie	Wyłączenie systemu (sygnał VDI)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 97

Wyjaśnienie	Dołączyć PI poszukiwania bloku w trybie 5. W tym trybie jest symulowane poszukiwanie bloku, w którym program jest wykonywany pod "Praca testowa programu" aż do bloku docelowego.
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 98

Wyjaśnienie	Rozszerzone zatrzymanie i wycofanie
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 99

Wyjaśnienie	Poszukiwanie bloku (ogólne) jest właśnie uaktywniane (ew. usługa PI negatywnie pokwitowana)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 100

Wyjaśnienie	Zintegrowane poszukiwanie bloku, tzn. na zatrzymanym programie jest świeżo uruchamiane szukanie bloku
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 101

Wyjaśnienie	Zewnętrzne przesunięcie punktu zerowego jest uaktywniane poprzez PLC. W tym celu ruch po torze jest zatrzymywany, przeprowadzana jest reorganizacja, przełączany interpretrer a następnie wybierany przy pomocy REPOS i samoczynnie kontynuowany
Niedozwolona gdy	1. kanał nie jest w AUTO albo MDA 2. kanał jest zatrzymany a aktualny blok nie jest reorganizowalny
Pomoc	> Wybrać Auto albo MDA > Uaktywniać zmianę bloku, aż blok NC będzie reorganizowalny

Nr 102

Wyjaśnienie	Wykonywanie pojedynczymi blokami typ 3 jest włączane. Przy pomocy wykonywania pojedynczymi blokami typ 3 następuje zatrzymywanie na wszystkich blokach głównych. W odróżnieniu od typu 1 jest ignorowane polecenie programu obróbki SBLOF.
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

Nr 103

Wyjaśnienie	Zatrzymanie ruchu pojedynczej osi (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. (Wyjątek stare zachowanie się w przypadku osi oscylacyjnej)
Pomoc	-

Nr 104

Wyjaśnienie	Zatrzymanie ruchu pojedynczej osi przez alarm
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. (Wyjątek stare zachowanie się w przypadku osi oscylacyjnej)
Pomoc	-

Nr 105

Wyjaśnienie	Kontynuowanie ruchu pojedynczej osi (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest przedtem zatrzymana. Na razie nie dla wszystkich typów osi.
Pomoc	-

Nr 106

Wyjaśnienie	Anulowanie ruchu pojedynczej osi (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. Na razie nie dla wszystkich typów osi.
Pomoc	-

Nr 107

Wyjaśnienie	Skasowanie pozostałej drogi ruchu pojedynczej osi (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. Na razie nie dla wszystkich typów osi.
Pomoc	-

Nr 108

Wyjaśnienie	Włączenie: oś jest teraz kontrolowana przez PLC (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. Na razie nie dla wszystkich typów osi.
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Nr 109

Wyjaśnienie	Wyłączenie: oś jest teraz kontrolowana przez PLC (sygnał Vdi)
Niedozwolona gdy	Oś nie jest kontrolowana przez PLC. Na razie nie dla wszystkich typów osi.
Pomoc	-

Nr 115

Wyjaśnienie	Wydarzenie jest wyzwalane przez dodatnie zbocze sygnau "Repos-Mode-Edge"
Niedozwolona gdy	kanał jest aktywny (przebieg programu, poszukiwanie bloku, ładowanie danych maszynowych)
Pomoc	> Anulowanie programu przyciskiem Reset albo zatrzymanie programu Stop (nie przy poszukiwaniu bloku, ładowaniu danych maszynowych)

Nr 116

Wyjaśnienie	Włącz polecenia zarządzania narzędziami (sygnał Ch-Vdi)
Niedozwolona gdy	kanał nie jest w stanie gotowości
Pomoc	> Przerwać program albo proces przyciskiem Reset albo poczekać na koniec programu

Nr 117

Wyjaśnienie	Wyłącz polecenia zarządzania narzędziami (sygnał Ch-Vdi).
Niedozwolona gdy	kanał NCK nie jest w stanie gotowości.
Pomoc	> Przerwać program albo proces przyciskiem Reset albo poczekać na zakończenie programu.

Nr 118

Wyjaśnienie	Przełączenie pożądanych ograniczeń Savety (SGE) (zawsze dozwolone)
Niedozwolona gdy	-
Pomoc	-

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1.4 Kody błędów alarmu 300500

Po wyszczególnionych dalej kodach błędów 1 następuje ew. jeszcze podanie kodu błędu 2, który należy interpretować jako heksadecymalny numer bloku terminalowego / zespołu konstrukcyjnego.

Kod błędu	**0001H**
Tekst błędu	Błąd w P:-RAM
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Błędny adres
Wyjaśnienie	Przy testowaniu pamięci programów przy ładowaniu programu stwierdzono, że zapisany wzór bitowy nie mógł zostać odczytany. Przyczyna: błąd sprzętowy na zespole konstrukcyjnym regulacji. Błąd tylko w przypadku wersji oprogramowania napędu V1.x (wersja EPROM). Błąd został w kolejnych wersjach Download zastąpiony przez błąd systemowy F034 wzgl. F035.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0002H**
Tekst błędu	Błąd w X: albo Y:-RAM
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Błędny adres
Wyjaśnienie	Przy testowaniu pamięci danych przy rozruchu stwierdzono, że zapisany wzór bitowy nie mógł zostać odczytany. Przyczyna: błąd sprzętowy na zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0003H**
Tekst błędu	Przekroczenie czasu obliczeniowego
Inform. dodatkowa 1	1 = bit 0: kwant czasu płaszczyzna 3 (UEW) (MD 1300) 2 = bit 1: kwant czasu 4 msek 4 = bit 2: kwant czasu 1 msek 8 = bit 3: kwant czasu LR 10 = bit 4: kwant czasu NR (MD 1001) 20 = bit 5: kwant czasu IR (MD 1000) 40 = bit 6: kwant czasu (MD 1300) A0 = rozruch, synchronizacja B0 = czas obliczania w tle
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Czas obliczeniowy procesora napędu już nie wystarcza dla wybranych funkcji w zadanych czasach taktu. Ten błąd występuje w przypadku wartości standardowych normalnie tylko w związku z funkcjami uruchomieniowymi (pomiar FFT, odpowiedź skokowa) na ... SINUMERIK Safety Integrated: takt nadzoru za mały.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Pomoc	Podczas uruchamiania z FFT albo pomiaru odpowiedzi skokowej: - wyłączyć wycofanie awaryjne (MD 1636) - wyłączyć sterowanie wyprzedzające (MD 1004.0) - wyłączyć pamięć min-max (MD 1650.0) - zmniejszyć liczbę kanałów wyprowadzania DAU (max 1 kanał) - wyłączyć zmienną funkcji sygnalizacji (MD 1620.0) - wyłączyć korekcję faz przetwornika (MD 1011.1) - wybrać większy takt regulatora położenia - nastawić wyższy kwant czasu, przy którym nastąpił błąd systemowy, albo - nastawić wyższy podporządkowany kwant czasu - cofnąć wybór niepotrzebnych funkcji - zastosować performance zamiast standardowego zespołu konstrukcyjnego regulacji
Kod błędu	**0004H**
Tekst błędu	Brak nadzoru znaku życia od serwo
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy zezwoleniu dla regulatora konieczny jest znak życia od NC w każdym takcie regulatora położenia. W przypadku błędu zabrakło znaku życia dla co najmniej kolejnych dwóch taktów regulatora położenia. Przyczyny: awaria NC, brak komunikacji poprzez magistralę napędu, błąd sprzętowy na module napędowym albo na NC-CPU, gdy błąd występuje sporadycznie w odstępach wielogodzinnych. Dalsza przyczyna: programowanie pierścieniowe w przypadku GI albo osi Gantry.
Pomoc	Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki przeciwko zakłóceniom (ekranowanie, sprawdzić połączenia z masą). Wymienić sprzęt, wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. NC-CPU wymienić na wersję "VB", wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0005H**
Tekst błędu	Błąd w szafce rozdzielczej stanu
Inform. dodatkowa 1	1A : SZ <> przy IZ = 0 2A : SZ <> 1, 2, 3, 4, 5 2B : SZ-IZ <> 0, 1 2C : SZ = 3 w przypadku błędu parametryzacji PO 3A : SZ <> 1, 2, 3, 4, 5 3B : SZ-IZ <> 0, 1
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Rozruch modułów napędowych jest podzielony na 5 stanów (kroków). Stany te są kolejno zadawane przez NC i kwitowane przez napęd. W przypadku błędu rozpoznano w napędzie nie obowiązujący stan zadany. Przyczyny: zakłócenie komunikacji poprzez magistralę napędu. Błąd sprzętowy na module napędowym, błąd sprzętowy na NC.
Pomoc	Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki przeciwko zakłóceniom (ekranowanie, sprawdzić połączenia z masą). Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji, wymienić sprzęt NC.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0006H**
Tekst błędu	Nastąpiło wyjście z pętli w tle
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Nastąpiło wyjście z pętli bez końca do realizacji komunikacji. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy na zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0007H**
Tekst błędu	Brak synchronizacji
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy synchronizacji taktu między NC i napędem sprzęt odczytał nieprawidłowy stan. Synchronizacji nie można było przeprowadzić.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji
Kod błędu	**0010H**
Tekst błędu	Przepełnienie stosu
Inform. dodatkowa 1	1 = sprzętowe wyjście poza dolną granicę stosu 2 = sprzętowe wyjście poza górną granicę stosu 3 = programowe wyjście poza dolną granicę stosu 4 = programowe wyjście poza górną granicę stosu
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Granice wewnętrznego stosy sprzętowego albo programowego procesora w pamięci danych zostały naruszone. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy na zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Ponownie załadować oprogramowanie napędu. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0011H**
Tekst błędu	NMI z powodu układu zabezpieczającego
Inform. dodatkowa 1	Adres Opcode
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Zadziałał kontrolny licznik zegarowy. Przyczyną jest błąd sprzętowy w bazie czasowej na zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0012H**
Tekst błędu	NMI z powodu braku cyklu zegara
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Brak taktu podstawowego NC wytworzonego na NC i poprzez kabel magistrali napędu doprowadzonego do napędu. Możliwe przyczyny: zresetowanie NCK, zakłócenia elektromagnetyczne, błąd sprzętowy NC, przerwa w kablu magistrali napędu, błąd sprzętowy zespołu konstrukcyjnego regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić sprzęt, wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0013H**
Tekst błędu	Cykl zegara dotarł zbyt wcześnie
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Takt podstawowy wytworzony na NC i poprowadzony do napędu poprzez kabel magistrali napędu dostarczył impuls nie pasujący do rastra taktu. Możliwa przyczyna: zakłócenia elektromagnetyczne magistrali napędu, błąd sprzętowy NC, błąd sprzętowy zespołu konstrukcyjnego regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić sprzęt, wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0014H**
Tekst błędu	Niewłaściwy Opcode, Trace, SWI, NMI (DSP)
Inform. dodatkowa 1	Błędny adres
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Procesor rozpoznał nielegalne polecenie w pamięci programów.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0015H**
Tekst błędu	Błąd przy sprawdzaniu sumy kontrolnej
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Od wersji 4.0: segmenty błędnego obszaru kodów / danych, przy czym: 0: pamięć P: 1: pamięć X: 2: pamięć Y:
Wyjaśnienie	Przy stałej kontroli sumy kontrolnej w pamięci programów / danych rozpoznano różnicę między sumą zadaną i rzeczywistą. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0016H**
Tekst błędu	Przerwanie SSI
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wystąpiło niedozwolone przerwanie procesora. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Skontrolować kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0017H**
Tekst błędu	Przerwanie SCI
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wystąpiło niedozwolone przerwanie procesora. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Skontrolować kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0018H**
Tekst błędu	Przerwanie HOST
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wystąpiło niedozwolone przerwanie procesora. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Skontrolować kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0019H**
Tekst błędu	DSP-NMI (10 V na Pin IRQB na DPS)
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wystąpiło niedozwolone przerwanie procesora. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Skontrolować kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**001BH**
Tekst błędu	Odczyt wartości rzeczywistej prądu w trakcie rozruchu
Inform. dodatkowa 1	0: odchylenie od prądu 0 1: wybór modułu nie jest zgodny ze sprzętem (od wersji 2.6)
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	Przy rozruchu odczytu wartości rzeczywistej prądu wzgl. w pracy cyklicznej przy blokadzie impulsów jest oczekiwany prąd 0, ponieważ system zapewnia, że żadne prądy nie mogą płynąć. Odchylenie od prądu 0: możliwe, że uszkodzony jest sprzęt do odczytu wartości rzeczywistej prądu Wybór modułu nie jest zgodny ze sprzętem: Jeżeli 1-osiowy moduł mocy zostanie wezwany poprzez wybór modułu (parametryzacja oprogramowania modułu mocy) jako moduł 2-osiowy, wówczas poprzez odczyt wartości rzeczywistej prądu jest generowany ten błąd systemowy, ponieważ jest mierzony prąd > 0.
Pomoc	Odchylenie od prądu 0: Wymienić błąd sprzętowy regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe. Wybór modułu nie jest zgodny ze sprzętem: - Zmienić parametryzację oprogramowania modułu mocy 2-osiowy moduł mocy -> 1-osiowy moduł mocy) - Wyłączyć aktywność 2. osi albo zastosować moduł 2-osiowy

Kod błędu	**0020H**
Tekst błędu	Druga oś zdefiniowana przez SERVO jako moduł jednoosiowy
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy module jednoosiowym NC próbowało uaktywnić drugą oś. Możliwe zakłócenie komunikacji poprzez magistralę napędu albo uszkodzony jest zespół konstrukcyjny regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0021H**
Tekst błędu	Dwie aktywne osie: co najmniej jedna zdefiniowana przez SERVO jako moduł jednoosiowy
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy module jednoosiowym NC próbowało uaktywnić drugą oś. Możliwe zakłócenie komunikacji poprzez magistralę napędu albo uszkodzony jest zespół konstrukcyjny regulacji.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

Kod błędu	**0022H**
Tekst błędu	PCU-ASIC dla systemów pomiarowych silników brak w przypadku co najmniej jednej osi
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy co najmniej jednej osi modułu napędowego system pomiarowy silnika nie jest zainstalowany albo jest uszkodzony. Ponieważ NC stwierdza zainstalowanie systemów pomiarowych i informuje o tym napęd, przyczyną mogą być również zakłócenia komunikacji poprzez magistralę napędu.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

Kod błędu	**0023H**
Tekst błędu	Nieprawidłowy submoduł IPU wetknięty do układu pomiarowego silnika
Inform. dodatkowa 1	Przeczytany rejestr K1C odnośnego PCU-ASIC
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	System pomiarowy silnika posiada przetwornik z wyjściem napięciowym. W tym celu jest konieczny podmoduł IPU z wejściem napięciowym. Został rozpoznany inny submoduł niż oczekiwano.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

Kod błędu	**0024H**
Tekst błędu	Niedozwolony fizyczny numer osi
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy wykonywaniu programu stwierdzono niedopuszczalny wewnętrzny numer osi (w przypadku modułów 2-osiowych jest dopuszczalne tylko 0 i 1). Możliwe przyczyny: uszkodzony zespół konstrukcyjny regulacji, zakłócenia elektromagnetyczne.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

Kod błędu	**0025H**
Tekst błędu	Niedozwolony fizyczny numer osi
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Przy wykonywaniu programu stwierdzono niedopuszczalny wewnętrzny fizyczny numer osi. Możliwe przyczyny: uszkodzony zespół konstrukcyjny regulacji, zakłócenia elektromagnetyczne.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0026H**
Tekst błędu	VSA zadeklarowane przez Servo jako HSA
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	NC próbuje zgłosić moduł VSA jako HSA. Możliwe zakłócenia komunikacji poprzez magistralę napędu albo zespół konstrukcyjny regulacji jest uszkodzony.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).
Kod błędu	**0027H**
Tekst błędu	VSA zadeklarowane przez Servo jako HSA
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	NC próbuje zgłosić moduł HA jako VSA. Możliwe zakłócenia komunikacji poprzez magistralę napędu albo zespół konstrukcyjny regulacji jest uszkodzony.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).
Kod błędu	**0028H**
Tekst błędu	Nieprawidłowy submoduł IPU wetkięty do bezpośredniego systemu pomiarowego
Inform. dodatkowa 1	Przeczytany rejestr K1C odnośnego PCU-ASIC
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	Dla bezpośredniego systemu pomiarowego są dopuszczone tylko określone podmoduły. Został rozpoznany podmoduł, który nie jest dopuszczony.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji. Sprawdzić połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).
Kod błędu	**0030H**
Tekst błędu	Błędy w interpreterze, których nie można załatwić poprzez protokół STF
Inform. dodatkowa 1	0x01 ;Nie obsługiwane ROSCTR 0x02 ;Niedopuszczalne ROSCTR 0x03 ;Zarządzanie zleceniami "uszkodzone" 0x04 ;Nieprawidłowe PDUREF przy kwitowaniu 0x05 ;Pokwitowanie niedopuszczalne w tym momencie czasu 0x07 ;Niedopuszczalne PROTID 0x08 ;Niedopuszczalne PARLG (nieparzyste) 0x09 ;Zarządzanie buforem "uszkodzone" 0x0A ;Niedopuszczalne oznaczenie PI (wewnętrzne) 0x0B ;Niedopuszczalny wewnętrzny stan PI nowe uruchomienie 0x0C ;Układ sekwencyjny w WRITEDATA "uszkodzony" 0xoD ;Niedopuszczalny parametr przekazania przy REFRESH_PIZUST
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	Stwierdzono albo nie usuwalny błąd przy komunikacji poprzez magistralę napędu albo oprogramowanie napędu nie jest już zgodne. Przyczyną jest albo uszkodzony interfejs magistrali napędu albo błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0031H**
Tekst błędu	Błąd przy inicjalizacji STF
Inform. dodatkowa 1	0x40 ;Niedopuszczalna długość PDU 0x41 ;Osie nie mają takiej samej długości PDU 0x42 ;Długość PDU nie jest wielokrotnością sowa 0x43 ;Osie nie mają takiego samego typu NC
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Sterowanie numeryczne przekazało do napędu niedopuszczalne dane kluczowe do komunikacji poprzez magistralę napędu. Przyczyną są przypuszczalnie zakłócenia na magistrali napędu albo uszkodzony zespół regulacyjny napędu.
Pomoc	Wymienić zespół konstrukcyjny napędu. Poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą).
Kod błędu	**0032H**
Tekst błędu	Błędy w transporcie, których nie można załatwić przez przerwanie transportu
Inform. dodatkowa 1	0x20 ;Zarządzanie zleceniami "uszkodzone" 0x21 ;Niedopuszczalny stan w RESET TRANSPO 0x22 ;Sprawdzenie sumy kontrolnej było błędne więcej niż 3 razy 0x23 ;PDU odbioru za długie 0x24 ;Stan anulowanie 6XX niedopuszczalny
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	Albo stwierdzono nie usuwalny błąd przy komunikacji poprzez magistralę napędową albo oprogramowanie napędu nie jest już zgodne. Przyczyną jest albo błędny interfejs modułu napędu albo błąd sporzętowy zespołu konstrukcyjnego regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0033H**
Tekst błędu	Błąd w danych wewnętrznych, np. na listach elementów/modułów (nieprawidłowe formaty itd.)
Inform. dodatkowa 1	0x51 ;Nieprawidłowy format danych na liście elementów 0x52 ;Nieprawidłowa grupa przeliczeniowa podana w Refresh
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Oprogramowanie napędu nie jest już zgodne. Przyczyną jest przypuszczalnie błąd sprzętowy w zespole konstrukcyjnym regulacji.
Pomoc	Ponownie załadować oprogramowanie napędu. Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.
Kod błędu	**0034H**
Tekst błędu	Błąd przy inicjalizacji oprogramowania część 1
Inform. dodatkowa 1	0 wzgl. błędny adres
Inform. dodatkowa 2	0x60 ;Niedopuszczalne zachowanie się SERVO przy uzgodnieniu STF 0x61 ;błąd przy kontroli RAM 0x62 ;Suma kontrolna transportu nie jest zgodna z sumą kontrolną SERVO.
Wyjaśnienie	Przy ładowaniu oprogramowania napędu stwierdzono błędy. Przyczyną są albo błędy przy przesyłaniu na magistrali napędu albo uszkodzony zespół konstrukcyjny regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0035H**
Tekst błędu	Błąd przy inicjalizacji oprogramoweania część 2
Inform. dodatkowa 1	0 wzgl. błędny adres
Inform. dodatkowa 2	0x60 ;Niedopuszczalne zachowanie się SERVO przy uzgodnieniu STF 0x61 ;błąd przy kontroli RAM 0x62 ;Suma kontrolna transportu nie jest zgodna z sumą kontrolną SERVO.
Wyjaśnienie	Przy ładowaniu oprogramowania napędu stwierdzono błędy. Przyczyną są albo błędy przy przesyłaniu na magistrali napędu albo uszkodzony zespół konstrukcyjny regulacji.
Pomoc	Sprawdzić kabel magistrali napędu i połączenia wtykowe, poczynić środki dla zapobieżenia zakłóceniom (sprawdzić ekranowanie, połączenia z masą). Wymienić zespół konstrukcyjny regulacji.

Kod błędu	**0040H**
Tekst błędu	Błędna liczba filtrów wartości zadanej prądu
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wprowadzono niedozwoloną liczbę filtrów wartości zadanej prądu (> 4).
Pomoc	Skorygować liczbę filtrów wartości zadanej prądu (MD 1200)

Kod błędu	**0041H**
Tekst błędu	Błędna liczba filtrów wartości zadanej prędkości obrotowej
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wprowadzono niedozwoloną liczbę filtrów wartości zadanej prędkości obrotowej (> 2)
Pomoc	Skorygować liczbę filtrów wartości zadanej prędkości obrotowej (MD 1500

Kod błędu	**0044H**
Tekst błędu	Różnica GROBSYNC/FEINSYNC zbyt duża (synchr. zgrubna / synchr. dokładna)
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	Synchronizacja położenia wirnika jest błędna (tylko wersja 2.5 oprogramowania napędu). Różnica między pierwszą częścią synchronizacji położenia wirnika (synchronizacja zgrubna) i drugą częścią (synchronizacja dokładna) jest większa niż 45 elektrycznie. Zbyt duża różnica może powstać w wyniku: - nieprawidłowego wyregulowania przetwornika - problemów z tolerancją elektromagnetyczną na sygnale znacznika zerowego - za wysokiego poziomu napięcia ścieżki C/D
Pomoc	- Skontrolować wyregulowanie przekaźnika wzgl. podjąć kroki odnośnie tolerowania się elektromagnetycznego - Nowy rozruch - Sprawdzić TRUB - Wymienić silnik

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Kod błędu	**0045H**
Tekst błędu	BERO był wybrany przy FEINSYNC
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	Numer napędu NC
Wyjaśnienie	NC wpisało do rejestru $1D systemu pomiarowego silnika PCU-ASIC albo przetwornik ze znacznikami odniesienia z kodowanym odstępem albo wyłącznik BERO. Jest to niedozwolone podczas synchronizacji dokładnej, która jest uaktywniana przez rozruch, błąd monitoringu zera albo przez cofnięcie wyboru osi parkujących.
Pomoc	Po rozruchu, przy błędach monitoringu zera albo po wybraniu osi parkującej NC/OLB nie może wpisać przetwornika ze znacznikami odniesienia z kodowanym odstępem ani wyłącznika BERO do rejestru $1D systemu pomiarowego silnika PCU-ASIC.
Kod błędu	**0046H**
Tekst błędu	NC próbowało przeprowadzić rozruch napędu bez załadowania oprogramowania napędu. Rozruch został przerwany.
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Od wersji oprogramowania napędu 4.02 rozruch napędu jest możliwy tylko z załadowaniem oprogramowania napędu.
Pomoc	Ponownie załadować oprogramowanie napędu.
Kod błędu	**0047H**
Tekst błędu	Na Performance 1 albo Standard próbowano pracy z dwoma osiami z HSA.
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Performance 1 albo Standard nie może pracować z dwoma osiami z HSA. .
Pomoc	Może być aktywna tylko jedna oś HSA
Kod błędu	**0048H**
Tekst błędu	Nieoczekiwana konfiguracja systemu pomiarowego
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Wersja PCU dla bezpośrednich albo pośrednich systemów pomiarowych jest niekompletna
Pomoc	Sprawdzić zespół konstrukcyjny
Kod błędu	**0049H**
Tekst błędu	Jedna oś z CCU3 została zdefiniowana jako model jednoosiowy.
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	-
Pomoc	-
Kod błędu	**0050H**
Tekst błędu	Zespół konstrukcyjny nie jest obsługiwany przez oprogramowanie napędu.
Inform. dodatkowa 1	-
Inform. dodatkowa 2	-
Wyjaśnienie	Oprogramowanie napędu nie może pracować na tym zespole konstrukcyjnym.
Pomoc	Załadować oprogramowanie pasujące do zespołu konstrukcyjnego albo wetknąć zespół konstrukcyjny pasujący do oprogramowania.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1.5 Reakcje systemowe w przypadku alarmu

Identyfikator COMPBLOCKWITHREORG
Działanie Przygotowanie bloków rozpoznało błąd, który można obejść przez zmianę programu. Po zmianie programu następuje reorganizacja.
- Jednoczesna reorganizacja bloku korekcyjnego.

Identyfikator COMPENSATIONBLOCK
Działanie Przygotowanie bloków rozpoznało błąd, który można obejść przez zmianę programu.
- Blok korekcyjny

Identyfikator FOLLOWUP
Działanie Śledzenie osi.
- NC przełącza na tryb śledzenia.

Identyfikator INTERPRETERSTOPP
Działanie Wykonywanie programu jest anulowane po wykonaniu wszystkich przygotowanych bloków (bufor IPO).
- Zatrzymanie interpretera

Identyfikator LOCALREACTION
Działanie
- Lokalna reakcja na alarm

Identyfikator NOALARMREACTION
Działanie
- Brak reakcji na alarm

Identyfikator NOREADY | NCKREACTIONVIEW
Działanie NCK-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) wszystkich napędów. Skasowanie zezwolenia dla regulatora dla wszystkich osi NC. Odpadnięcie styków przekaźnika NC Ready.
- Brak gotowości NC

Identyfikator NOREADY | BAGREACTIONVIEW
Działanie BAG-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) napędów tej grupy rodzajów pracy. Skasowanie zezwolenia dla regulatora dla odnośnych osi NC.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy

Identyfikator NOREADY
Działanie Channel-Ready off: aktywne szybkie hamowanie (tzn. z maksymalnym prądem hamowania) napędów tego kanału. Skasowanie zezwolenia dla regulatora odnośnych osi NC.
- Brak gotowości kanału

Identyfikator NONCSTART
Działanie Uruchomienie kanału jest w tym kanale niemożliwe.
- Blokada startu NC w tym kanale

Identyfikator NOREFMARK
Działanie Osie tego kanału muszą być ponownie bazowane.
- Ponownie bazować osie tego kanału

Identyfikator SETVDI
Działanie Jest nastawiany sygnał interfejsu VDI alarm.
- Nastawiane są sygnały interfejsowe

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Identyfikator SHOWALARM
Działanie Alarm jest wyświetlany na MMC.
- Wyświetlenie alarmu

Identyfikator STOPBYALARM
Działanie Stop zbocza charakterystyki wszystkich osi kanału.
- NC-Stop w przypadku alarmu

Identyfikator STOPATENDBYALARM
Działanie Zatrzymanie na końcu bloku.
- - Zatrzymanie NC w przypadku alarmu na końcu bloku.

Identyfikator SHOWALARMAUTO
Działanie Alarm jest wyświetlany, gdy jest nastawiony bit 0 danej maszynowej ENABLE_ALARM_MASK. Reakcja powinna być nastawiona wtedy, gdy alarm ma następować tylko w pracy automatycznej bez ręcznej obsługi przez użytkownika.
- Reakcja alarmowa w pracy automatycznej.

Identyfikator SHOWWARNING
Działanie Alarm jest wyświetlany, gdy jest nastawiony bit 1 danej maszynowej ENABLE_ALARM_MASK. Służy on jako ostrzeżenia, które w normalnym przypadku powinny być maskowane.
- Wyświetlenie komunikatu

Identyfikator ALLBAGS_NOREADY
Działanie Gotowość jest cofana we wszystkich grupach rodzajów pracy. Przez to reakcja odpowiada reakcji NCKREACTIONVIEW|NOREADY z tą różnicą, że nie jest zabierany przekaźnik NC-READY i również odpowiedni bit VDI nie jest nastawiany. Jest to np. pożądane przy wyłączeniu awaryjnym.
- Brak gotowości grupy rodzajów pracy.

Identyfikator DELAY_ALARM_REACTION
Działanie Jeżeli ta reakcja na alarm jest zaprojektowana w programie obsługi alarmów, wówczas wszystkie reakcje na alarm, które teraz nastąpią, jest buforowana specyficznie dla kanału i przez to nie jest aktywna. Alarmy są wyświetlane na MMC. Reakcje obejmujące grupę rodzajów pracy i NCK są przekazywane dalej. Reakcja jest kasowana przez uaktywnienie wywołanie clearDelayReaction albo przez alarm zaprojektowany w NO_DELAY_ALARM_REACTION. Przez to stają się aktywne wszystkie poddane zwłoce reakcje na alarm.
- Wszystkie specyficzne dla kanału reakcje na alarm ulegają zwłoce, wyświetlenie alarmu

Identyfikator NO_DELAY_ALARM_REACTION
Działanie Stan DELAY_ALARM_REACTION jest anulowany.
- Zwłoka reakcji na alarm jest anulowana.

Identyfikator ONE_IPO_CLOCK_DELAY_ALARM_REACTION
Działanie Przy nastąpieniu alarmu wszystkie reakcje na alarm ulegają zwłoce o jeden takt. Ta funkcja stała się konieczna w ramach opracowywania ESR.
- Wszystkie reakcje na alarm ulegają w przypadku alarmu zwłoce o jeden takt.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

1.6 Kryteria kasowania alarmów

Identyfikator CANCELCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany przez naciśnięcie przycisku kasowania w dowolnym kanale. Dodatkowo jest on kasowany przyciskiem startu programu.
- Skasować alarm przyciskiem kasowania wzgl. NC-START.

Identyfikator CLEARHIMSELF
Działanie Alarm samokasujący. Alarm jest kasowany nie przez czynność obsługową lecz specjalnie przez "clearAlarm" programowany w kodzie źródłowym NCK.
- Wyświetlenie alarmu znika wraz z jego przyczyną. Nie są wymagane żadne dalsze czynności obsługowe.

Identyfikator NCSTARTCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany przez uruchomienie programu w tym kanale, w którym alarm wystąpił. Dodatkowo alarm jest kasowany przez zresetowanie NC.
- Skasować alarm przyciskiem NC-Start albo RESET i kontynuować program.

Identyfikator POWERONCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany przez wyłączenie i włączenie sterowania.
- Wyłączyć i włączyć sterowanie.

Identyfikator RESETCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany przez naciśnięcie przycisku Reset w tym kanale, w którym alarm wystąpił.
- Skasować alarm przyciskiem RESET. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator BAGRESETCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany poleceniem " BAGRESETCLEAR" albo przez to, że dokonano zresetowania we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy.
- Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach tej grupy rodzajów pracy. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator NCKRESETCLEAR
Działanie Alarm jest kasowany poleceniem " NCKRESETCLEAR" albo przez to, że dokonano zresetowania we wszystkich kanałach.
- Skasować alarm przyciskiem RESET we wszystkich kanałach. Ponownie uruchomić program obróbki.

Identyfikator NOCLEAR
Działanie Informacja o kasowaniu jest potrzebna tylko dla wewnętrznych numerów pseudoalarmów EXBSAL_NOMOREALARMS.

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Aneks 2

A Skróty

A	Wyjście
ASCII	American Standard Code for Information Interchange: amerykańska norma kodów do wymiany informacji
AV	Przygotowanie pracy
BA	Rodzaj pracy
BAG	Grupa rodzajów pracy
BB	Gotowy do pracy
BCD	Binary Coded Decimals: liczby dziesiętne zakodowane w kodzie binarnym
BHG	Ręczny przyrząd obsługowy
BOF	Otoczka graficzna
CNC	Computerized Numerical Control: skomputeryzowane sterowanie numeryczne
CP	Communication Processor: procesor komunikacyjny
CPU	Central Processing Unit: jednostka centralna
CR	Carriage Return
CSB	Central Service Board: zespół konstrukcyjny PLC
CTS	Clear To Send: komunikat o gotowości do wysyłania w przypadku szeregowych interfejsów danych
DAU	Przetwornik cyfrowo-analogowy

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

DB	Moduł danych
DIN	Deutsche Industrie Norm: Niemiecka Norma Przemysłowa
DIO	Data Input/Output: wskaźnik przesyłania danych
DRF	Differential Resolver Function: przesunięcie kółkiem ręcznym
DRY	Dry Run: posuw próbny
DSB	Decoding Single Block: dekodowanie pojedynczymi blokami
DSR	Data Send Ready: komunikat gotowości do wysyłania od szeregowych interfejsów danych
DW	Słowo danych
E	Wejście
EIA-Code	Specjalny kod taśmy perforowanej, ilość otworów na znak zawsze nieparzysta
EPROM	Pamięć programu z programem wpisanym na stałe
E/R	Jednostka (moduł) zasilania / zwrotu energii
ETC	Przycisk ETC: rozszerzenie paska przycisków programowanych w tym samym menu
FDB	Bank danych o wyrobach
FIFO	First In First Out: pamięć, która pracuje bez podawania adresu i dane są czytane w tej samej kolejności, w jakiej zostały zapisane
FM	Moduł funkcyjny
FM-NC	Moduł funkcyjny sterowania numerycznego (numerical control)
FRA	Moduł frame
FRAME	Przeliczenie współrzędnych ze składowymi: przesunięcie punktu zerowego, obrót, skalowanie, lustrzane odbicie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

FRK	Korekcja promienia narzędzia
FST	Feed Stop: posuw stop
GUD	Global User Data: globalne dane użytkownika
HD	Hard Disk: dysk twardy
HMS	Wysokorozdzielczy system pomiarowy
HSA	Napęd wrzeciona
HW	Hardware
IM	Interface-Modul: moduł interfejsowy
IM-S/R	Interface-Modul (S=send/R=receive): moduł przyłączeniowy wysyłania/odbioru
INC	Increment: wymiar krokowy
ISO-Code	Specjalny kod taśmy dziurkowanej, ilość otworów na znak zawsze parzysta
K1...K4	Kanał 1 do 4
KOP	Plan styków
Kv	Współczynnik wzmocnienia obwodu
Kü	Stosunek przełożenia
LCD	Liquid Crystal Display: optoelektroniczna sygnalizacja przy pomocy ciekłych kryształów
LED	Light Emitting Diode: sygnalizacja diodą elektroluminescencyjną
LUD	Local User data
MB	Megabajt
MD	Dane maszynowe

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

MK	Obwód pomiarowy
MDA	Manual Data Automatic: wprowadzanie ręczne
MLFB	Czytane przez maszynę określenie wyrobu
MMC	Man Machine Communication: otoczka graficzna sterowania numerycznego dla obsługi, programowania i symulowania
MPF	Main Program File: program obróbki części NC (program główny)
MPI	Multi Port Interface: interfejs wieloportowy
MSTT	Tablica sterownicza maszyny
NC	Numerical Control: sterowanie numeryczne
NCK	Numerical Control Kernel: rdzeń sterowania numerycznego z przygotowaniem bloków, zakresem ruchów itd.
NCU	Numerical Control Unit: sprzęt, jednostka NCK
NURBS	Non Uniform Rational B-Spline
NV	Przesunięcie punktu zerowego
OEM	Original Equipment Manufacturer
OP	Operation Panel: urządzenie obsługowe
OPI	Operation Panel Interface: interfejs tablicy obsługowej
PC	Personal Computer
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Assotiation: normalizacja kart pamięci
PG	Przyrząd do programowania
PLC	Programmable Logic Control: sterowanie adaptacyjne
PRT	Test programu

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

RAM Random Access Memory: pamięć programów, która może być czytana i zapisywana

RISC Reduced Instruction Set Computer: typ procesora o małym zasobie poleceń i szybkim ich wykonywaniu

ROV Rapid Override: korekcja przesuwu szybkiego

RPA R-Parameter Active: obszar pamięci w NCK dla numerów parametrów R

RTS Request To Send: włączenie części wysyłającej, sygnał sterowniczy od szeregowych interfejsów danych

Interfejsy danych

SBL Single Block: pojedynczymi blokami

SEA Setting Data Active: oznaczenie (typ pliku) dla danych nastawczych

SD Dana nastawcza

SKP Skip: maskowanie bloku

SM Moduł sygnału

SPF Sub Programm File: podprogram

SPS Sterowanie programowane w pamięci

SRK Korekcja promienia ostrza

SSFK Kompensacja błędu skoku śruby pociągowej

SSI Serial Synchron Interface: interfejs szeregowy synchroniczny

SW Software: oprogramowanie

TEA Testing Data Aktive: odnosi się do danych maszynowych

TO Tool Offset: korekcja narzędzia

TOA Tool Offset Active: obszar pamięci dla korekcji narzędzi

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

TRANSMIT Transform Milling into Turning: przeliczenie współrzędnych na tokarkach do obróbki frezarskiej

VSA Napęd posuwu (śruba pociągowa)

WKZ Narzędzie

WZ Narzędzie

WZK Korekcja narzędzia

ZOA Zero Offset Activ: oznaczenie (typ pliku) dla danych przesunięcia punktu zerowego

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

B Literatura

Dokumentacja ogólna

/BU/ SINUMERIK & SIMODRIVE, Systemy automatyzacyjne dla maszyn obróbkowych
Katalog NC 60
Numer zamówieniowy: E86060-K4460-A101-A9
Numer zamówieniowy: E86060-K4460-A101-A9-7600 (angielski)

/IKPI/ Komunikacja przemysłowa i urządzenia polowe
Katalog IK PI
Numer zamówieniowy: E86060-K6710-A101-B2
Numer zamówieniowy: E86060-K6710-A101-B2-7600 (angielski)

/ST7/ SIMATIC
Produkty dla Totally Integrated Automation i Micro Automation
Katalog ST 70
Numer zamówieniowy: E86060-K4670-A111-A8
Numer zamówieniowy: E86060-K4670-A111-A8-7600 (angielski)

/Z/ MOTION-CONNECT
Technika połączeń & komponenty systemu dla SIMATIC, SINUMERIK, MASTERDRIVES i SIMOTION
Katalog NC Z
Numer zamówieniowy: E86060-K4490-A001-B1
Numer zamówieniowy: E86060-K4490-A001-B1-7600 (angielski)

Dokumentacja elektroniczna

/CD1/ System SINUMERIK (Wydanie 03. 04)
DOC ON CD
(z całą dokumentacją SINUMERIK 840D/840Di/810D/802 i SIMODRIVE)
Numer zamówieniowy: 6FC5298-7CA00-0AG0

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Dokumentacja użytkownika

/AUK/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 09.99)
Krótka instrukcja **Obsługa AutoTurn**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-4AA30-0AP2

/AUP/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 02.02)
Instrukcja obsługi **Graficzny system programowania AutoTurn**
Programowanie / ustawianie
Numer zamówieniowy: 6FC5298-4AA40-0AP3

/BA/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 10.00)
Instrukcja obsługi **MMC**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AA00-0AP0

/BAD/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Instrukcja obsługi **HMI Advanced**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AF00-0AP3

/BAH/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Instrukcja obsługi **HT 6**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-0AD60-0AP3

/BAK/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 02.01)
Krótka instrukcja obsługi
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AA10-0AP0

/BAM/ SINUMERIK 810D/840D
Obsługa/programowanie ManualTurn (Wydanie 08.02)
Numer zamówieniowy: 6FC5 298-5AD00-0AP0

/BAS/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 11.03)
Obsługa/orogramowanie **ShopMill**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AD10-0AP2

/BAT/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 06.03)
Obsługa/programowanie **ShopTurn**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AD50-0AP2

/BEM/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 03.04)
Instrukcja obsługi **HMI Embedded**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AC00-0AP3

/BNM/ SINUMERIK 840D840Di//810D (Wydanie 03.04)
Instrukcja użytkownika **Cykle pomiarowe**
Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AA70-0AP3

/BTDI/ SINUMERIK 840D840Di//810D (Wydanie 04.03)
Motion Control Information System (MCIS)
Podręcznik użytkownika **Tool Data Information**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AE01-0AP0

/CAD/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.02)
Instrukcja obsługi **CAD-Reader**
Numer zamówieniowy: (jest częścią składową pomocy online)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/DA/	SINUMERIK 840D/840Di/810D **Instrukcja diagnostyczna** Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AA20-0AP0	(Wydanie 03.04)
/KAM/	SINUMERIK 840D/810D Krótka instrukcja **ManualTurn** Numer zamówieniowy: 6FC5298-5AD40-0AP0	(Wydanie 04.01)
/KAS/	SINUMERIK 840D/810D Krótka instrukcja **ShopMill** Numer zamówieniowy: 6FC5298-5AD30-0AP0 Numer zamówieniowy: 6FC5 298-5AD30-0AP0	(Wydanie 04.01)
/KAT/	SINUMERIK 840D/810D Krótka instrukcja **ShopTurn** Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AF20-0AP0	(Wydanie 07.01)
/PG/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Instrukcja programowania **Podstawy** Numer zamówieniowy: 6FC5298-7AB00-0AP0	(Wydanie 03.04)
/PGA/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Instrukcja programowania **Przygotowanie pracy** Numer zamówieniowy: 6FC5298-7AB10-0AP0	(Wydanie 03.04)
/PGK/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Krótka instrukcja **Programowanie** Numer zamówieniowy: 6FC5298-7AB30-0AP0	(Wydanie 03.04)
/PGM/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Programming Guide **ISO Milling** Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AC20-0BP2	(Edition 11.02)
/PGT/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Programming Guide **ISO Turning** Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AC10-0BP2	(Edition 11.02)
/PGZ/	SINUMERIK 840D840Di//810D Instrukcja programowania **Cykle** Numer zamówieniowy: 6FC5298-7AB40-0AP0	(Wydanie 03.04)
/PI/	**PCIN 4.4** Oprogramowanie do przesyłania danych do/od modułu MMC Numer zamówieniowy: 6FX2 060-4AA00-4XB0 /niem., ang., fr.) Miejsce zamawiania: WK Fürth	
/SYI/	SINUMERIK 840Di **Przegląd systemu** Numer zamówieniowy: 6FC5298-6AE40-0AP0	(Wydanie 02.01)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Dokumentacja producenta / serwisowa

a) Listy

/LIS/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
SIMODRIVE 611D
Listy
Numer zamówieniowy: 6FC5297-7AB70-0AP0

b) Sprzęt

/ASAL/ SIMODRIVE (Wydanie 10.03)
Instrukcja projektowania Część ogólna dla **silników asynchronicznych**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC62-0AP0

APH2/ SIMODRIVE (Wydanie 10.03)
Instrukcja projektowania **Silniki asynchroniczne 1PH2**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC63-0AP0

/APH4/ SIMODRIVE (Wydanie 10.03)
Instrukcja projektowania **Silniki asynchroniczne 1PH4**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC64-0AP0

/APH7M/ MASTERDRIVES VC/MC (Wydanie 04.04)
Instrukcja projektowania **Silniki asynchroniczne 1PH7**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC66-0AP0

APH7S/ SIMODRIVE (Wydanie 01.04)
Instrukcja projektowania **Silniki asynchroniczne 1PH7**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC65-0AP0

/APL6/ MASTERDRIVES VC/MC (Wydanie 01.04)
Instrukcja projektowania **Silniki asynchroniczne 1PL6**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC67-0AP0

/BH/ SINUMERIK 840D/840Di//810D (Wydanie 11.03)
Podręcznik **Komponenty obsługi**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AA50-0AP3

/BHA/ SIMODRIVE Sensor (Wydanie 03.03)
Podręcznik użytkownika (HW) **Przetwornik absolutny z Profibus-DP**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB10-0YP2

/EMV/ SINUMERIK, SITOTEC, SIMODRIVE (Wydanie 06.99)
Instrukcja projektowania **Wytyczna konstrukcyjna dot. tolerancji elektromagnetycznej**
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-0AD30-0AP1
Aktualną deklarację zgodności znajdziecie w internecie pod http://www4.ad.siemens.de
Proszę wprowadzić tam nr ident. 15257461 w polu "Suche" (po prawej u góry) i kliknąć na "go"

/GHA/ SINUMERIK/ SIMOTION (Wydanie 02.03)
ADI4 - Analogowy interfejs napędu dla 4 osi
Podręcznik urządzenia
Numer zamówieniowy: 6FC5297-0BA01-0AP1

/PFK6/ SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES MC (Wydanie 05.03)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne 1FK6**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD05-0AP0

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/PFK7/ SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES MC (Wydanie 01.03)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne 1FK7**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD06-0AP0

/PFS6/ SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES MC (Wydanie 04.04)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne 1FS6**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD08-0AP1

/PFT5/ SIMODRIVE (Wydanie 05.03)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne 1FT5**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD01-0AP0

/PFT6/ SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES MC (Wydanie 01.04)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne 1FT6**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD02-0AP0

/PFU/ SINAMICS, SIMOVERT MASTERDRIVES, (Wydanie 09.03)
MICROMASTER
Silniki SIEMOSYN 1FU8
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC80-0AP0

/PHC/ SINUMERIK 810D
Podręcznik projektowania (sprzęt) (Wydanie 11.02)
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-4AD10-0AP1

/PHD/ SINUMERIK 840D (Wydanie 11.03)
Podręcznik **Projektowanie (HW)**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AC10-0AP3

/PJAL/ SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES MC (Wydanie 01.04)
Instrukcja projektowania **Serwomotory synchroniczne**
Część ogólna dla silników 1FT- / 1FK
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD07-0AP0

/PJAS/ SIMODRIVE, MASTERDRIVES (Wydanie 06.04)
Instrukcja projektowania dla **silników asynchronicznych**
Treść:
Część ogólna, 1PH2, 1PH4, 1PH7, 1PL6
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC61-0AP0

/PJFE/ SIMODRIVE (Wydanie 03.04)
Instrukcja projektowania **Silniki synchroniczne do wbudowania 1FE1**
Silniki trójfazowe do napędu wrzecion głównych
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC00-0AP5

/PJF1/ SIMODRIVE (Wydanie 12.02)
Instrukcja montażu **Silniki synchr. do wbudow. 1FE1 051.-1FE1 147**.
Silniki trójfazowe do napędu wrzecion głównych
Numer zamówieniowy: 610.43000.02

/PJLM/ SIMODRIVE (Wydanie 06.02)
Instrukcja projektowania **Silniki liniowe 1FN1, 1FN3**
ALL Ogólnie na temat silnika liniowego
1FN1 Silnik liniowy trójfazowy 1FN1
1FN3 Silnik liniowy trójfazowy 1FN3
CON Technika przyłączeniowa
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB70-0AP3

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/PJM/	SIMODRIVE 611, SIMOVERT MASTERDRIVES (Wydanie 11.00) Instrukcja projektowania **Serwomotory** Silniki trójfazowe do napędu posuwów i wrzecion głównych Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA20-0AP4
/PJM2/	SIMODRIVE, MASTERDRIVES MC (Wydanie 06.04) Instrukcja projektowania **Serwomotory** synchroniczne Treść: Część ogólna, 1FT5, 1FT6, 1FK6, 1FK7, 1FS6 Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC20-0AP0
/PJTM/	SIMODRIVE (Wydanie 05.03) Instrukcja projektowania **Silniki momentowe do wbudowania 1FW6** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD00-0AP1
/PJU/	SIMODRIVE 611 (Wydanie 02.03) Instrukcja projektowania **Falowniki** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA00-0AP6
/PKTM/	SIMODRIVE, SIMOVERT MASTERDRIVES (Wydanie 03.04) Instrukcja projektowania **Kompletne silniki momentowe 1FW3** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC70-0AP0
/PMH/	SIMODRIVE Sensor (Wydanie 07.02) Instrukcja projektowania/montażu **System pomiaru wałków drążonych SIMAG H** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB30-0AP1
/PMH2/	SIMODRIVE Sensor (Wydanie 03.04) Instrukcja projektowania/montażu **System pomiaru wałków drążonych SIMAG H2** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB31-0AP1
/PMHS/	SIMODRIVE (Wydanie 12.00) Instrukcja montażu **System pomiarowy dla napędów wrzecion głównych** Przetwornik na kole zębatym **SIZAG2** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB00-0YP3
/PMS	SIMODRIVE (Wydanie 03.04) Instrukcja projektowania **Elektrowrzeciono ECO do napędu wrzecion głównych** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD04-0AP1
/PPH/	SIMODRIVE (Wydanie 12.01) Instrukcja projektowania **1PH2-/1PH4-/1PH7-Motoren** Silniki asynchroniczne trójfazowe do napędu wrzecion głównych Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AC60-0AP0
/PPM/	SIMODRIVE (Wydanie 11.01) Instrukcja projektowania Silniki z wałkiem drążonym do napędu wrzecion głównych **1PM4 i 1PM6** Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AD03-0AP0

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

c) Oprogramowanie

/FB1/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Opis działania **maszyny podstawowej** (część 1)
(Niżej wymieniono zawarte rozdziały)
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-7AC20-0AP0

A2 Różne sygnały interfejsowe
A3 Nadzory osi, obszary ochrony
B1 Sterowanie kształtowe, zatrzymanie dokładne i Look Ahead
B2 Przyśpieszenie
D1 Diagnostyczne środki pomocnicze
D2 Programowanie dialogowe
F1 Dosunięcie do oporu sztywnego
G2 Prędkości, systemy wartości zadanej / rzeczywistej, regulacja
H2 Wyprowadzenie funkcji pomocniczej do (PLC)
K1 Grupa rodzajów pracy, kanał, praca programowa
K2 Osie, układy współrzędnych, frame, zbliżony do obrabianego przedmiotu system wartości rzeczywistych, zewn. przes. pkt. zer.
K4 Komunikacja
N2 WYŁĄCZENIE AWARYJNE
P1 Osie poprzeczne
P3 Program podstawowy sterowania PLC
R1 Bazowanie do punktu odniesienia
S1 Wrzeciona
V1 Posuwy
W1 Korekcja narzędzia

/FB2/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Opis działania, **funkcje rozszerzające** (część 2) -
łącznie z FM-NC: toczenie, silnik krokowy
(Niżej wymieniono zawarte rozdziały)

Numer zamówieniowy: 6FC5 297-7AC30-0AP0

A4 Cyfrowe i analogowe peryferia rdzenia sterowania num. (NCK)
B3 Wiele tablic obsługowych i jednostek sterowania num. (NCU)
B4 Obsługa poprzez przyrząd do programowania/PC
F3 Diagnoza zdalna
H1 Sterowanie ręczne i sterowanie kółkiem ręcznym
K3 Kompensacje
K5 Grupy rodzajów pracy, kanały, zamiana osi
L1 Magistrala lokalna FM-NC
M1 Transformacja kinematyczna
M5 Pomiar
N3 Zderzak programowy, sygnały wyłączające
N4 Tłoczenie i cięcie
P2 Osie pozycjonowania
P5 Ruch oscylacyjny
R2 Osie obrotowe
S3 Wrzeciono synchroniczne
S5 Akcje synchroniczne (do 3 wersji oprogramowania)
S6 Sterowanie silnikiem krokowym
S7 Konfiguracja pamięci
T1 Osie podziału
W3 Zmiana narzędzia
W4 Szlifowanie

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/FB3/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Opis działania, funkcje specjalne (część 3)

(Niżej wymieniono zawarte rozdziały)
Numer zamówieniowy: 6FC5297-7AC80-0AP0

F2	Transformacja 3 do 5-osiowa
G1	Osie gantry
G3	Czasy taktowania
K6	Nadzór na zwężenie w konturze
M3	Sprzężenie osi i ESR
S8	Stała prędkość obrotowa obrabianego przedmiotu przy szlifowaniu bezkłowym
S9	Układ wartości zadanej (S9)
T3	Sterowanie styczne
TE0	Instalacja i uaktywnienie cykli kompilacyjnych
TE1	Regulacja odstępu
TE2	Oś analogowa
TE3	Sprzężenie prędkości obrotowej / momentu obrotowego Master-Slave
TE4	Pakiet transformacji Handling
TE5	Przełączenie wartości zadanej
TE6	Sprzężenie układu współrzędnych maszyny
TE7	Powrót narzędzia - Retrace Support
TE8	Niezależne od taktu, synchroniczne z torem wyprowadzanie sygnałów łączeniowych
V2	Przetwarzanie wyprzedzające
W5	Trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia

/FBA/ SIMODRIVE 611D/SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 03.04)
Opis działania **funkcji napędu**
(Niżej wymieniono zawarte rozdziały)
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA80-1AP1

DB1	Komunikaty robocze / reakcje alarmowe
DD1	Funkcje diagnostyczne
DD2	Obwód regulacji prędkości obrotowej
DE1	Rozszerzone funkcje napędowe
DF1	Zezwolenia
DG1	Parametryzowanie przetworników
DL1	Dane maszynowe silnika liniowego
DM1	Parametry silnika / modułu mocy i obliczanie danych regulatora
DS1	Obwód regulacji prądu
DÜ1	Nadzory / ograniczenia

/FBAN/ SINUMERIK 840D/SIMODRIVE 611 DIGITAL (Wydanie 02.00)
Opis działania MODUŁ ANA
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB80-0AP0

/FBD/ SINUMERIK 840D (Wydanie 07.99)
Opis działania **dygitalizacji**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-4AC50-0AP0

DI1	Uruchomienie
DI2	Skanowanie czujnikiem (scancad scan)
DI3	Skanowanie laserem (scancad laser)
DI4	Sporządzenie programu frezowania (scancad mill)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/FBDM/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 09.03)
Opis działania **Zarządzanie programami NC**
DNC Machine
Numer zamówieniowy: 6FC5297-1AE81-0AP0

/FBDN/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.03
Motion Control Information System (MCIS)
Opis działania **Zarządzanie programami DNC**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-1AE80-0AP0
DN1 DNC Plant / DNC Cell
DN2 DNC IFC SINUMERIK

/FBFA/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 11.02)
Opis działania **Dialekty ISO dla SINUMERIK**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AE10-0AP3

/FBFE/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 03.04)
Motion Control Information System (MCIS)
Opis działania **Diagnoza zdalna**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-0AF00-0AP3
FE1 Diagnoza zdalna (ReachOut)
FE3 RCS Host / RCS Viewer (pcAnywhere)

/FBH/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 11.02)
Pakiet programowy HMI
Numer zamówieniowy: (jest częścią składową dostawy oprogramowania)
Część 1: Instrukcja dla użytkownika
Część 2: Opis działania

/FBH1/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.03)
Pakiet programowy HMI
ProTool/Pro opcja SINUMERIK
Numer zamówieniowy: (jest częścią składową dostawy oprogramowania)

/FBHL/ SINUMERIK 840D/SIMODRIVE 611 digital (Wydanie 10.03)
Opis działania **Moduł HLA**
Numer zamówieniowy: 6SN1 197-0AB60-0AP3

/FBIC/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 06.03)
Motion Control Information System (MCIS)
Opis działania **TDI Ident Connection**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-1AE60-0AP0

/FBMA/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 08.02)
Opis działania **ManualTurn**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AC50-0AP0

/FBO/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 09.01)
Opis działania **Projektowanie otoczki graficznej OP 030**
(Poniżej wymieniono zawarte rozdziały)
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AC40-0AP0
BA Instrukcja obsługi
EU Otoczenie rozwojowe (pakiet projektowy)
PSE Wprowadzenie do projektowania otoczki graficznej
IK Pakiet instalacyjny: aktualizacja oprogramowania i konfiguracja)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/FBP/ SINUMERIK 840D (Wydanie 03.96)
Opis działania Programowanie C-PLC
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-3AB60-0AP0

/FBR/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 01.04)
Opis działania Sprzężenie komputera **RPC SINUMERIK**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AD61-0AP0
NFL Interfejs do komputera kierującego produkcją
NPL Interfejs do PLC/NCK

/FBSI/ SINUMERIK 840D / SIMODRIVE (Wydanie 11.03)
Opis działania **SINUMERIK Safety Integrated**
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-5AB80-0AP2

/FBSP/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 08.03)
Opis działania **ShopMill**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-5AD80-0AP1

/FBST/ SIMATIC
Opis działania **FM STEPDRIVE/SIMOSTEP** (Wydanie 01.01)
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA70-0YP4

/FBSY/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 03.04)
Opis działania **Akcje synchroniczne**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-7AD40-0AP2

/FBT/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 01.02)
Opis działania **ShopTurn**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AD70-0AP1

/FBTC/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 01.02)
IT-Solutions Opis działania **Tool Data Communication SinTDC**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-5AF30-0AP0

/FBTD/ SINUMERIK 840D/810D
IT-Solutions Opis działania **Określanie zapotrzebowania na narzędzia (Sin TDI)** poprzez pomoc online (Wydanie 02.01)
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-6AE00-0AP0

/FBTP/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 01.03)
Motion Control Information System (MCIS)
Opis działania **Konserwacja zapobiegawcza TPM**
Numer zamówieniowy: dokument jest częścią składową oprogramowania

/FBU/ SIMODRIVE 611 universal / universal E (Wydanie 07.03)
Opis działania **Komponenty regulacyjne do regulacji prędkości obrotowej i pozycjonowania**
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AB20-0AP8

/FBU2/ SIMODRIVE 611 **universal** (Wydanie 04.02)
Instrukcja montażu (jest dołączona do każdego SIMODRIVE 611 universal)

/FBW/ SINUMERIK 840D/810D (Wydanie 11.02)
Opis działania **Zarządzanie narzędziami**
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AC60-0AP1

/HBA/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.02)
Podręcznik **@Event**
Numer zamówieniowy: 6AU1900-0CL20-0AA0

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/HBI/	SINUMERIK 840Di Podręcznik **SINUMERIK 840Di** Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AE60-0AP2	(Wydanie 09.03)
/INC/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Opis systemu **Narzędzie uruchomieniowe SINUMERIK SinuCOM NC** Numer zamówieniowy: (część składowa pomocy online dla IBN-Tools)	(Wydanie 06.03)
/PGA1/	SINUMERIK 840D/840Di/810D Podręcznik list **Zmienne systemowe** Numer zamówieniowy: 6FC5297-7AE10-0AP0	(Wydanie 03.04)
/PJE/	SINUMERIK 840D/810D Opis działania **Pakiet projektowy HMI Embedded** Aktualizacja oprogramowania, konfiguracja, instalacja Numer zamówieniowy: 6FC5297-6EA10-0AP0	(Wydanie 08.01)
/PS/	SINUMERIK 840D/810D Instrukcja projektowania **Składnia projektowa** Ten dokument jest częścią składową dostawy oprogramowania i jest dostępny w formacie PDF	(Wydanie 09.03)
/POS1/	SIMODRIVE POSMO A Podręcznik użytkownika **Decentralny silnik pozycjonujący na PROFIBUS DP** Numer zamówieniowy: 6SN2197-0AA00-0AP6	(Wydanie 08.03)
/POS2/	SIMODRIVE **POSMO A** Instrukcja montażu (załączona do każdego POSMO A)	(Wydanie 05.03)
/POS3/	**SIMODRIVE POSMO SI/CD/CA** Podręcznik użytkownika **Decentralna technika serwonapędów** Numer zamówieniowy: 6SN2197-0AA20-0AP5	(Wydanie 07.03)
/POS4/	SIMODRIVE **POSMO SI** Instrukcja montażu (załączona do każdego POSMO SI)	(Wydanie 04.02)
/POS5/	SIMODRIVE **POSMO CD/CA** Instrukcja montażu (załączona do każdego POSMO CD/CA)	(Wydanie 04.02)
/S7H/	SIMATIC S7-300 Podręcznik instalacyjny **Funkcje technologiczne** Numer zamówieniowy: 6ES7398-8AA03-8AA0- - Podręcznik referencyjny: dane CPU (opis sprzętu) - Podręcznik referencyjny: dane zespołów konstrukcyjnych	(Wydanie 2002)
/S7HT/	SIMATIC S7-300 Podręcznik STEP 7, Wiedza podstawowa, V.3.1 Numer zamówieniowy: 6ES7 810-4CA02-8AA0	(Wydanie 03.97)
/S7HR/	SIMATIC S7-300 Podręcznik **STEP 7, podręczniki referencyjne, W. 3.1** Numer zamówieniowy: 6ES7 810-4CA02-8AR0	(Wydanie 03.97)
/S7S/	SIMATIC S7-300 Zespół konstrukcyjny pozycjonowania **FM 353 dla napędu krokowego** Zamawianie razem z pakietem projektowym	(Wydanie 04.02)
/S7L/	**SIMATIC S7-300** Zespół konstrukcyjny pozycjonowania **FM 354 dla serwonapędu** Zamawianie razem z pakietem projektowym	(Wydanie 04.02)

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

/S7M/ SIMATIC S7-300 (Wydanie 01.03)
Wielokrotny zespół konstrukcyjny FM 357.2 dla serwonapędu wzgl. napędu krokowego
Zamawianie razem z pakietem projektowym

/SP/ SIMODRIVE 611-A/611-D,
SimoPro 3.1
Program do projektowania napędów obrabiarek
Numer zamówieniowy: 6FC6 111-6PC00-0AAo
Miejsce zamówienia: WK Fürth

d) Uruchomienie

/BS/ SIMODRIVE 611 analog (Wydanie 10.00)
Opis oprogramowania uruchomieniowego dla
modułów wrzecion głównych i silników asynchronicznych wersja 3.20
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA30-0AP1

/IAA/ SIMODRIVE **611A** (Wydanie 10.00)
Instrukcja uruchomienia
Numer zamówieniowy: 6SN1197-0AA60-0AP6

/IAC/ SINUMERIK **810D** (Wydanie 11.02)
Instrukcja uruchomienia
(łącznie z opisem oprogramowania uruchomieniowego **SIMODRIVE 611D**)
Numer zamówieniowy: 6FC5 297-4AD20-0AP1

/IAD/ SINUMERIK **840D/SIMODRIVE 611D** (Wydanie 03.04)
Instrukcja uruchomienia
(łącznie z opisem oprogramowania uruchomieniowego SIMODRIVE 611D)
Numer zamówieniowy: 6FC5297-7AB10-0AP0

/IAM/ SINUMERIK 840D/840Di/810D (Wydanie 03.04)
Instrukcja uruchamiania HMI
Numer zamówieniowy: 6FC5297-6AE20-0AP3
AE1 Aktualizacje / uzupełnienia
BE1 Uzupełnienie otoczki graficznej
HE1 Pomoc online
IM2 Uruchomienie HMI Embedded
IM4 Uruchomienie HMI Advanced
TX1 Sporządzanie tekstów w językach obcych

© Siemens AG 2004 Wszelkie prawa zastrzeżone

Do
SIEMENS AG
A&D MC V5
Postfach 3180
D-91050 Erlangen

Tel. +49 (0) 180 /5050-222 [hotline]
Fax +49 (0) 9131/98-2176 [dokumentacja]
E-mail: motioncontrol.docu@erlf.siemens.de)

Propozycje
Korekty

Do druku:

SINUMERIK 840D/840Di/810D

Instrukcja diagnostyczna

Dokumentacja użytkownika

Instrukcja obsługi

Nr zam.:6FC5298-7AA20-0AP0
Wydanie: 03.04

Nadawca

Nazwa

Adres Waszej firmy / jednostki

Ulica

Kod.poczt. Miejsc.

Telefon: /

Telefaks: /

Gdybyście przy czytaniu niniejszej dokumentacji natknęli się na błędy drukarskie, prosimy o poinformowanie nas o nich na niniejszym formularzu.
Wdzięczni będziemy również za sugestie i propozycje poprawek.

Propozycje i/albo korekty

Siemens AG
Automatisierungs- und Antriebstechnik
Motion Control Systems
Postfach 3180, D-91050 Erlangen

Republika Federalna Niemiec

www.ad.siemens.de

© Siemens AG 2004
Zmiany zastrzeżone
Nr zamówieniowy: 6FC5298-7AA20-0AP0