

Mensagens de erro NC

1

Defeito eletrónico no comando 0

Causa do erro:

A soma CRC dos dados do Control (ponto de referência, etc..) estão errados.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2

Defeito eletrónico no comando 0

Causa do erro:

A soma CRC dos dados do Control (ponto de referência, etc..) é incorrecta.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

3

Defeito eletrónico no comando 2

Causa do erro:

Soma CRC de um ficheiro em memória de frases erradas.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

4

Defeito eletrónico no comando 3

Causa do erro:

Não se efectuou todos os testes, completamente.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

4

Defeito eletrónico no comando 3

Causa do erro:

Não se efectuou todos os testes, completamente.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5

Defeito eletrónico no comando 4

Causa do erro:

Chega-se a uma contradição de dados em memória RAM.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

6

Defeito eletrónico no comando 5

Causa do erro:

Efectuou-se uma contradição de direcções em memória RAM.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

7

Defeito eletrónico no comando 6

Causa do erro:

Erro interno : Overflow do Stack ou Underflow do Stack.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

8

Defeito eletrónico no comando 7

Causa do erro:

A soma CRC de um ficheiro PLC é errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

9

Defeito eletrónico no comando 8

Causa do erro:

A soma CRC dos programas PLC compilados é errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

9

Defeito eletrónico no comando 8

Causa do erro:

A soma CRC dos programas PLC compilados é errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

10

Defeito eletrônico no comando 9

Causa do erro:

A soma CRC dos programas de teste é errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

11

Defeito eletrônico no comando A

Causa do erro:

Erro geral na gestão de arquivos.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

11

Defeito eletrônico no comando A

Causa do erro:

Erro geral na gestão de arquivos.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

12

Defeito eletrônico no comando A

Causa do erro:

Erro geral soft. na tarefa do microprocessador principal.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

12

Defeito eletrônico no comando A

Causa do erro:

Erro geral soft. na tarefa do microprocessador principal.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

13

Defeito eletrônico no comando A

Causa do erro:

Erro geral de software em Sync-Task.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pos-venda.

14

Defeito eletrónico no comando A

Causa do erro:

Não existe memória NC livre para abrir um ficheiro de parâmetros de máquina.

Eliminação do erro:

Limpar os programas NC que se não utilizam para aumentar a memória livre.

14

Defeito eletrónico no comando A

Causa do erro:

Não existe memória NC livre para abrir um ficheiro de parâmetros de máquina.

Eliminação do erro:

Limpar os programas NC que se não utilizam para aumentar a memória livre.

15

Defeito eletrónico no comando A

Causa do erro:

Erro na gestão de ficheiros : está seleccionado um programa NC nos modos de func. Execução ou Teste programa, sem estar fixada a marca de estado M ou S.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

16

Defeito eletrónico no comando B

Causa do erro:

Erro interno : Interrupção incorrecta.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

16

Defeito eletrónico no comando B

Causa do erro:

Erro interno : Interrupção incorrecta.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

17

Defeito eletrônico no comando C

Causa do erro:

Sobrepasseo do tempo interno atribuído. Ciclo de regulação, PLC e Interrupts necessitam de tempo de cálculo total ou de Timer-Interrupt interrompe-se a si mesmo.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

18

Defeito eletrônico no comando D

Causa do erro:

Erro interno : Deu-se mas ordens ao ciclo de regulação que se colocou no adalador de transmissão.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

19

Defeito eletrônico no comando E

Causa do erro:

Erro interno : Foi transmitida uma Task uma ordem desconhecida ou uma ordem com um parâmetro não aceitável.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

19

Defeito eletrônico no comando E

Causa do erro:

Erro interno : Foi transmitida uma Task uma ordem desconhecida ou uma ordem com um parâmetro não aceitável.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

20

Defeito eletrônico no comando F

Causa do erro:

Pretende-se uma memória gerenciada mais dinamicamente que a disponível.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

20

Defeito eletrónico no comando S

Causa do erro:

Pretende-se uma memória gestionada mais dinamicamente que a disponível.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

21

Defeito eletrónico no comando F

Causa do erro:

Os círculos internos foram conduzidos a um valor numérico não representado.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

22

Defeito eletrónico no comando G

Causa do erro:

Erro interno : A CPU foi dada uma ordem não conhecida para carregar o programa (Booten).

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

23

Defeito eletrónico no comando H

Causa do erro:

Erro interno : A carga do programa (Booten) não foi corretamente executada pela CPU.

Eliminação do erro:

Desligar e voltar a acender o control.

24

Defeito eletrónico no comando I

Causa do erro:

Erro interno : Ao carregar um programa (Booten) se dá juntamente com a ordem "Test" uma instrução adicional errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

25

Defeito eletrónico no comando J

Causa do erro:

Erro interno : A memória para a transmissão das ordens para a carga de um programa não pode ser lida ou descrita corretamente.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

26

Defeito eletrónico no comando K

Causa do erro:

Erro interno : O programa carregado na memória RAM da CPU não corresponde com o código que está na EPROM.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

27

Defeito eletrónico no comando M

Causa do erro:

A tensão de funcionamento atribuída está fora de tolerância admissível.

Eliminação do erro:

Fazer demonstração pelo pessoal especializado da tensão de funcionamento na unidade lógica.

28

Defeito eletrónico no comando N

Causa do erro:

Não se arquivou na EPROM da PLC nenhum ficheiro com diálogos PLC ou avisos de erro PLC.

Eliminação do erro:

Mudar a EPROM PLC pela do representante da máquina.

29

Defeito eletrónico no comando O

Causa do erro:

Na versão para exportação de um control tentou-se disponibilizar mais eixos em vez dos permitidos.

Eliminação do erro:

- Cancelar a rotação básica.
- Cancelar a rotação 3D.

29

Defeito eletrónico no comando O

Causa do erro:

Na versão para exportação de um control tentou-se disponibilizar mais eixos em vez dos permitidos.

Eliminação do erro:

- Cancelar a rotação básica.
- Cancelar a rotação 3D.

30

Defeito eletrónico no comando P

Causa do erro:

Tentou-se activar uma função bloqueada sem solicitar a HEIDENHAIN o módulo de software adequado.

Eliminação do erro:

Pedir o módulo de software a HEIDENHAIN.

31

Defeito eletrónico no comando Q

Causa do erro:

Um CPU necessário (ciclo de regulação geométrica) não está apta para funcionamento.

Eliminação do erro:

Desligar e voltar a ligar o control.

32

Defeito eletrónico no comando R

Causa do erro:

Na edição de uma função auxiliar M ou das revoluções da cabeça S foi ordenado pela PLC um posicionamento PLC, um deslocamento do zero-peça ou uma comutação de campo, apesar de que se tinha previsto mediante os parâmetros MP7440 ou MP3030 um deslocamento contínuo na emissão de M ou S.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

33

Erro de check-sum A

Causa do erro:

A soma CRC das EPROMs IC-P1 e PC-P2 é errada.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

33

Erro de check-sum A

Causa do erro:

A soma CRC das EPROMs IC-P1 e PC-P2 e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

34

Erro de check-sum B

Causa do erro:

A soma CRC das EPROMs IC-P3 e IC-P46 e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

34

Erro de check-sum B

Causa do erro:

A soma CRC das EPROMs IC-P3 e IC-P46 e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

35

Erro de check-sum C

Causa do erro:

A soma CRC das EPROMs IC-P5 e IC-P6 e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

36

Erro de check-sum D

Causa do erro:

A soma CRC da EPROM da PLC e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

37

Erro de check-sum E

Causa do erro:

A soma CRC da EPROM IC-P7 e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

38

Erro de seguimento excessivo %.1s

Causa do erro:

O erro de arraste de um eixo movido e maior que o valor introduzido no parametro da maquina MP1720 (no modo de erro de arraste) ou MP1420 (no modo de pre-control de velocidade).

Eliminacao do erro:

- Diminuir avanço de mecanizado, aumentar as voltas.
- Eliminar possiveis fontes de vibracoes.
- Se persistir o erro : Informar o servico pos-venda.

39

Rotacoes nominais excessivas %.2s

Causa do erro:

Calcula-se um valor nominal de voltas muito alto.

Eixos analogicos : Valor nominal maximo +- 10 V

Cabeca analogica : Valor nominal maximo +- 10 V

Eixos e Cabeca digitais : Valor nominal maximo = as voltas maximas do motor.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

40

Supervisao movimento %.1s A

Causa do erro:

O eixo move-se pelo menos 4 vezes mais rapido ou mais lento, do que corresponde ao valor nominal de voltas emitido.

Eliminacao do erro:

- Comprovar o parametro da maquina 1140.x.
- Informar o servico pos-venda.

40

Supervisao movimento %.1s A

Causa do erro:

O eixo move-se pelo menos 4 vezes mais rapido ou mais lento, do que corresponde ao valor nominal de voltas emitido.

Eliminacao do erro:

- Comprovar o parametro da maquina 1140.x.
- Informar o servico pos-venda.

41

Control de paragem MC %.2s

Causa do erro:

O afastamento da posicao em repouso e maior que o valor fixado no parametro da maquina MP1110.x.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

41

Control de paragem CC %.2s

Causa do erro:

O afastamento da posicao em repouso e maior que o valor fixado no parametro da maquina MP1110.x.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

41

Supervisao parado %.2s

Causa do erro:

O afastamento da posicao em repouso e maior que o valor fixado no parametro da maquina MP1110.x.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

42

Offset demasiado grande %.1s

Causa do erro:

No ajuste de offset (com codigo ou ciclo) constatou-se uma tensao de offset de mais de 100 mV.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

43

Supervisao movimento %.1s B

Causa do erro:

O motor move-se estando as guias do eixo em descanso ou vice-versa.

Eliminacao do erro:

- Comprovar MP1144.x.

- Informar o servico pos-venda.

43

Supervisao movimento %.1s B

Causa do erro:

O motor move-se estando as guias do eixo em descanso ou vice-versa.

Eliminacao do erro:

- Comprovar MP1144.x.
- Informar o servico pos-venda.

44

Sist. medida %.2s: amplitu.pequena

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado pequeno ou sinal de sujidade esta activo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

44

Amplit. MC demasiado pequena %.2s

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado pequeno ou sinal de sujidade esta activo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

44

Amplit.CC demasiado pequena %.2s

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado pequeno ou sinal de sujidade esta activo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

45

Frequencia MC demasiado alta %.2s

Causa do erro:

Ultrapassou-se a frequencia de entrada maxima numa entrada de um sistema de medida.

Eliminacao do erro:

Comprovar a frequencia de entrada do sistema de medida.

45

Frequencia CC demasiado alta %.2s

Causa do erro:

Ultrapassou-se a frequencia de entrada maxima numa entrada de um sistema de medida.

Eliminacao do erro:

Comprovar a frequencia de entrada do sistema de medida.

45

Sist. med. %.2s: freq. excessiva

Causa do erro:

Ultrapassou-se a frequencia de entrada maxima numa entrada de um sistema de medida.

Eliminacao do erro:

Comprovar a frequencia de entrada do sistema de medida.

46

Sistema medicao %.2s defeituoso

Causa do erro:

Ha uma contradicao ao comparar a cota absoluta e a incremental.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

47

Encoder motor %.1s: amplit. pequena

Causa do erro:

Com regulacao digital da velocidade, a amplitude do sinal num encoder do motor e demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do encoder do motor.

48

Encoder motor %.1s: freq. excessiva

Causa do erro:

Ultrapassou-se a frequencia maxima da entrada permitida na entrada do sistema de medida para voltas.

Eliminacao do erro:

Comprovar frequencia da entrada do sinal do sistema

49

Bloco de PGM nao representavel

Causa do erro:

Na simulacao grafica de uma frase de posicionamento apresenta um dos seguintes erros :

- Na frase de posicionamento a simular move-se um dos eixos A, B, C, U, V, W.
- O ponto de inicio ou o de chegada estao situadas, em pelo menos um eixo, mais longe da longitude maxima da aresta multiplicada por aproximadamente 128 do BLK FORM programado.
- O centro de um circulo esta situado, em pelo menos um eixo, mais longe da longitude da aresta multiplicada por aproximadamente 128 do BLK FORM programado.
- O raio do circulo e maior que a multiplicacao por 128 da aresta mais larga do BLK FORM programado.
- A longitude do arco de um circulo e maior que a multiplicacao por 128 da aresta mais larga do BLK FORM programado.

Eliminacao do erro:

- Os movimentos dos eixos A, B, C, U, V, W nao podem ser simulados graficamente pelo TNC.
- Aumentar o BLK FORM.

50

Ponto de contato inacessivel

Causa do erro:

No ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou na utilizacao dos ciclos manuais de palpacao nao se alcanca nenhum ponto de palpacao dentro do decorrido fixado mediante o parametro de maquina MP6130.

Eliminacao do erro:

- Preposicionar o apalpador mais perto da peca.
- Aumentar o valor em MP6130.

51

Erro de posicionamento

Causa do erro:

O erro de arraste de um eixo em movimento e maior que o valor introduzido no parametro da maquina MP1710 (com modo de funcao com erro de arraste) o MP1410 (com modo de funcao precontrolado).

Eliminacao do erro:

- Diminuir avanco de mecanizado, aumentar as voltas.
- Eliminar possiveis fontes de vibracoes.
- Informar o servico pos-venda.

52

Apalpador em contato

Causa do erro:

O vastago esta ja desflexionado ao iniciar um processo de palpacao.

Eliminacao do erro:

- Retirar o apalpador, iniciar de novo o processo de palpacao.
- Se o erro persistir rever o apalpador para possiveis avarias.
- Dando-se o caso, informar o servico pos-venda.

53

Trocar pilhas apalpador

Causa do erro:

A bateria do apalpador esta vazia.

Eliminacao do erro:

Trocar Bateria.

54

Apalpador nao disponivel

Causa do erro:

- O apalpador nao esta conectado.
- A bateria do apalpador esta vazia.
- Nao ha comunicacao entre o apalpador de infravermelhos e a unidade receptora.

Eliminacao do erro:

- Conectar o apalpador.
- Trocar a Bateria.
- Limpar a unidade receptora.

55

Fim-de-curso %.1s+

Causa do erro:

A trajetoria da ferramenta calculada sobrepoem-se no campo de desfazamento da maquina (limite de software).

Eliminacao do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas, dando-se o caso, modificar o programa.
- Comprovar o ponto de referencia, dando-se o caso, fixar um novo.

55

Computador final MC %.1s+

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se no campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas, dando-se o caso, modificar o programa.
- Comprovar o ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

55

Computador final CC %.1s+

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se no campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas, dando-se o caso, modificar o programa.
- Comprovar o ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

56

Fim-de-curso %.1s+

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se ao campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas, dando-se o caso, modificar o programa.
- Comprovar o ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

57

Fim-de-curso %.1s-

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se ao campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar coordenadas programadas, dando o caso, modificar o programa.
- Comprovar ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

57

Comutador final CC %.1s-

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se ao campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar coordenadas programadas, dando o caso, modificar o programa.
- Comprovar ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

57

Comutador final MC %.1s-

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se ao campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar coordenadas programadas, dando o caso, modificar o programa.
- Comprovar ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

58

Fim-de-curso %.1s-

Causa do erro:

A trajetória da ferramenta calculada sobrepoem-se ao campo de desfazamento da máquina (limite de software).

Eliminação do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas, dando-se o caso, modificar o programa.
- Comprovar o ponto de referência, dando-se o caso, fixar um novo.

59

FN 14: código de erro %-3u

Causa do erro:

Erro forçado pela função FN14 (DIN/ISO:D14). Com esta função, o TNC chama os avisos preprogramados pelo construtor da máquina (por exemplo:, provenientes de um ciclo do construtor). Quando o TNC na execução ou em teste do programa chega a uma frase com FN14 (D14), interrompe e emite um aviso. A continuação do programa deve ser reiniciado.

Eliminação do erro:

Ir buscar a descrição do erro no manual da máquina, reiniciar o programa, ultrapassar o erro.

60

Dois TOOL DEF %-3u com PGM CALL

Causa do erro:

A definição da ferramenta mediante a frase NC TOOL DEF (DIN/ISO:G99) foi utilizada em programas interligados entre si várias vezes com o mesmo número de ferramenta.

Eliminação do erro:

Limpar a frase TOOL DEF (frase G99) em um dos programas ou utilizar diferentes números de ferramenta.

61

Tabela de ferramentas travada

Causa do erro:

Entretanto o TNC executa uma chamada da ferramenta, o armazém de ferramentas (ficheiro TOOL.T) não pode ser modificado. Ao carregar na softkey "EDITAR ON/OFF" foi conduzido a este aviso de erro.

Eliminação do erro:

Esperar que a chamada da ferramenta tenha sido executada e então carregar na softkey EDITAR ON/OFF.

62

Marcas ref %.1s: distância errada

Causa do erro:

Ao tentar passar as marcas de referência de um sistema de medida codificado foi percorrido mais de 1.000 períodos de divisão, sem alcançar uma marca de referência.

Eliminação do erro:

Corrigir o parâmetro da máquina MP1350.

63

Manivela eletrônica?

Causa do erro:

- O volante eletrônico não está conectado.
- Selecionou-se um volante errado no parâmetro da máquina MP7640.
- A linha de transmissão é errada ou defeituosa.

Eliminação do erro:

- Conectar o volante mediante o cabo adaptador.
- Comprovar o parâmetro da máquina MP7640.
- Checar a linha de transmissão para possíveis avarias.

64

PLC: instrução inválida

Causa do erro:

Erro sintaxe PLC - O TNC não pode interpretar a linha que acaba de ler como uma ordem PLC.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

65

PLC: tipo ordenando inválido

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC - Tipo de operação não válido: introduziu-se um tipo de operação desconhecido ou a ordem não pode ser aplicada sobre a operação introduzida.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

66

PLC: operando não encontrado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC - Operação não encontrada: Para a operação introduz-se um tipo sem nenhum valor.

Eliminação do erro:

Modificar programa de PLC.

67

PLC: operando errado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Introduz-se um número de operação que se encontra fora do campo de valores adjudicado para esta operação.

Eliminação do erro:

Modificar programa de PLC.

68

PLC:signo antes da inst. errado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Apos a ordem PLC encontrou-se sinais que nao podem ser interpretados.

Eliminacao do erro:

Modificar programa de PLC.

69

PLC: linha demasiado extensa

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Linha mais larga de 128 sinais.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

70

PLC: label nao definido

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Fez-se referencia a um Label que nao esta definido em nenhum outro sitio com LBL, KFIELD ou EXTERN.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

71

PLC: fim do bloco nao encontrado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC - Fim de bloco nao encontrado: Ao final do ficheiro do programa ha ordens PLC que nao estao fechadas mediante ordens EM ou JP. Corre-se o perigo que durante o tempo de execucao tenha-se acesso a ambitos do programa nao definidos.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

72

PLC: programa demasiado extenso

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC - A longitude total do codigo do programa a gerar excede a memoria disponivel no control numerico.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

73

PLC: adjudicar num parentesis

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Tentou-se atribuir o resultado de uma vinculacao a uma operacao apesar de todos os parentesis abertos nao foram fechados de novo.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

74

PLC: demasiados parentesis

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Tentou-se imbricar entre si mais de 16 parentesis.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

75

PLC: salto mal programado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se um salto incondicional, apesar da cadeia de accionamentos iniciada anteriormente nao estar accionada.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

76

PLC:parentesis fechado sem abrir

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Encerrou-se mais parentesis dos que se abriram anteriormente.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

77

PLC: label mal programado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Situa-se um label dentro de um calculo com parentesis. Isto e inadmissivel, ja que as ordens para fechar parentesis nao podem ser executadas sem as ordens de abrir parentesis previos.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

78

PLC: label mal programado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se um label numa uniao ja iniciada. Isto nao e admissivel ja que entao a primeira ordem atras do label deveria ser interpretada uma vez como uniao e outra vez como ordem carregada segundo o fluxo do programa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

79

PLC: salto mal programado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma ordem de salto dentro de um parentesis. Isto nao e admissivel ja que a causa da implementacao interna dos parentesis abertos devem ser fechados sempre, feito que nao acontece ao executar o salto.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

80

PLC: parentesis nao fechado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma indicacao EM com um parentesis aberto.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

81

PLC: label definido duas vezes

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC :

- Utilizou-se o mesmo numero de label duas vezes para uma indicacao LBL- ou KFIELD-.
- Um nome de label, importado com EXTERN de outro modulo, foi utilizado outra vez com uma indicacao LBL ou KFIELD.
- Um nome, que esta reservado para modulos internos (9000 - 9255), foi utilizado com uma instrucao LBL, KFIELD ou EXTERN.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

82

PLC: falta adjudicar palavras

Causa do erro:

Erro de sintaxe de PLC : Realizou-se uma uniao de palavra sem obstaculo, o resultado nao se atribuiu a uma operacao, senao inicia-se uma nova uniao.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

83

PLC: falta adjudicar logica

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Executou-se uma uniao logica, sem obstaculo o resultado nao se atribuiu a nenhuma operacao senao inicia-se uma nova uniao.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

84

PLC:acum. palavras nao carregado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma ordem que se une, acciona ou manipula o acumulador de palavras carregado, apesar de que Voce nao o carregou anteriormente.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

85

PLC: Acum.logico nao carregado

Causa do erro:

Erro de sintaxe : Programou-se uma ordem, que une, acciona ou manipula o acumulador logico ja carregado apesar de que Voce nao o carregou anteriormente.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

86

PLC: parentesis aberto errado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma ordem de abrir parentesis, apesar de que previamente nao foi iniciada nem uma cadeia logica nem uma cadeia de palavras.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

87

PLC: tipo errado em parentesis

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Segundo uma uniao formada antes de um parentesis e da ordem de parentesis utilizada espera-se que a cadeia no parentesis deia um resultado do mesmo tipo (logica/palavra). Com diferentes tipos de uniao exigido na ordem de abrir parentesis nao pode ser realizado.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

88

PLC: salto mal programado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Um salto condicional (CMT/CMF/JPT/JPF/EMT/EMF) foi programado sem iniciar antes uma cadeia unida no acumulador logico.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

89

PLC: ENDC/ENDK sem CASE/KFIELD

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Uma ordem ENDC foi programada sem uma instrucao CASE precedente ou uma ordem ENDK sem um label KFIELD precedente.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

90

PLC: erro em CASE/KFIELD

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Uma ordem que nao era CM foi programada atras de uma instrucao CASE e defronte da correspondente instrucao ENDC ou uma ordem que nao era K foi programada atras de um label KFIELD e defronte da correspondente label ENDK.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

91

PLC: Demasiados registros em CASE

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma instrução CASE com mais de 128 registros.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

92

PLC: CASE/KFIELD esta vazio

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma instrução CASE e imediatamente depois uma instrução ENDC ou se programa um label KFIELD e imediatamente depois uma instrução ENDK.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

93

PLC: Acum. string não carregado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se uma ordem que une, acciona ou manipula o acumulador de string já carregado apesar de que Você não carregou anteriormente.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

94

PLC: String dentro de parentesis

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Programou-se dentro de um parentesis uma instrução String. Sem obstáculo as operações String não podem ser realizadas entre parentesis.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

95

PLC: Falta adjudicar string

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Iniciou-se uma nova cadeia de união sem atribuir a união formada no acumulador de String anteriormente.

Eliminação do erro:

Modificar o programa de PLC.

96

PLC: Global/extern errados

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : As ordens GLOBAL ou EXtTERN foram escritas por detras de outro codigo de programa no ficheiro. Estas ordens devem estar sempre diante do codigo.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

97

PLC: Demasiados modulos

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Tentou-se ligar mais de 64 ficheiros a um programa mediante a instrucao USES.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

98

PLC: Fichero nao encontrado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Um ficheiro relacionado mediante USES nao pode ser encontrado, ou se planeia relacionar num programa PLC desde a EPROM (Parametro MP4010 = 0) um ficheiro da memoria RAM.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

99

PLC: Fichero demasiado extenso

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : O codigo de programa traduzido de um ficheiro individual e maior de 64 kByte e por isso nao pode ser traduzido. O ficheiro deve ser dividido em diferentes ficheiros e relacionado com USES.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

100

PLC: Demasiados label locais

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Num ficheiro atribuiu-se mais de 1000 label. Com isso se soma de forma conjunta todas as instrucoes LBL,KFIELD e EXTERN assim como os labels gerados mediante ordens estruturadas (invisiveis). O ficheiro deve ser repartido em diferentes ficheiros relacionados mediante USES.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

101

PLC: Demasiados label globais

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : De todos os ficheiros afectados defeniou-se mais de 1000 labels globais.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

102

PLC: Label externo nao definido

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Um label manifestado com EXTERN nao foi definido com GLOBAL em nenhum dos modulos afectados.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

103

PLC: Label externo em CASE

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Um label manifestado com EXTERN foi colocado na lista CM de uma instrucao CASE. Deve ser defenido um modulo local que em casos mais simples chama-se atraves de CM ao modulo GLOBAL.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

104

PLC: Label externo em JP

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Tentou-se saltar um label defenido com EXTERN com uma instrucao JP/JPF/JPT.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

105

PLC: Label global dobrado

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : O mesmo label foi defenido mais que 1 vez com GLOBAL nos mesmos ou em diferentes ficheiros.

Eliminacao do erro:

Modificar programa de PLC.

106

PLC: Estrutura programa errada

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC :

- Uma instrucao ELSE/ENDI/ENDW/UNTIL foi programada sem a instrucao IF/ELSE/WHILE/REPEAT previamente necessaria.

- Diferentes instrucoes estruturadas nao foram imbricadas, senao engrenadas umas com as outras.

Essas estruturas devem ser fechadas pela ordem correlativo contraria com que foram abertas!

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

107

PLC: Estru.aberta final ficheiro

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Foi aberta uma indicacao estruturada e nao foi fechada ate ao final do ficheiro.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

108

PLC: Global em fichero principal

Causa do erro:

Erro de sintaxe PLC : Defeniu-se como GLOBAL um modulo do ficheiro principal. Estes modulos de ficheiros que foram unidos com USES podem ser acessiveis para outros ficheiros mediante a instrucao GLOBAL.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

109

PLC: Demasiadas repeticoes

Causa do erro:

Erro tempo de execucao PLC :

- Tentou-se imbricar entre si mais de 32 chamadas de modulo.
- Programou-se uma chamada de modulo recorrente, que ultrapassou o limite de 32 imbricacoes.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

110

PLC: stack underflow

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao PLC : Tentou-se obter dados do stack que nao foram introduzidos previamente.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

111

PLC: stack overflow

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao : Tentou-se depositar mais de 128 Byte de dados no stack. Operamos WORD (B/W/D/K) ocupam cada um 4 Byte, Operamos Logic (M/I/O/T/C) 2 Byte.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

112

PLC: time out

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao PLC :

- O processo ciclico em decurso da parte do programa dura demasiado. A estrutura de subprogramas deve ser revista, eventualmente devem ser inicializadas como um job SUBMIT partes do programa de calculo muito intensivo.
- O tempo de calculo visualizado aumenta-se abaixo das circunstancias mediante a transmissao de dados e o modo de funcionamento com volante e iniciar de vez a transmissao de dados com o maximo Baudrate, com a continuacao comprovar "MAXIMO TEMPO DE CALCULO" em PLC. Nao devem aparecer valores maiores a 150% (reserva de seguranca para condicoes de funcionamento inadequadas).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

113

PLC: campo invalido para CASE

Causa do erro:

PLC : CAMPO INVALIDO PARA CASE Erro de tempo de execucao PLC : A operacao para a instrucao CASE contem um valor que nao pode ser interpretado como Offset na tabela CM (menor que 0 ou maior ou igual ao comprimento da tabela).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

114

PLC: subprograma nao definido

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao PLC : Subprograma nao definido.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

115

PLC: campo index errado

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao :

- A direccao para um acesso que escreve sobre os tipos de dados B/W/D/M/I/O/T/C esta devido a inclusao do registo de indices num campo nao valido para estes tipos de operacoes.
- No acesso sobre um campo constante, o registo de indices contem um valor que nao e possivel para este campo (menor que 0 ou maior ou igual que a longitude do campo).
- A direccao de um string leva a um valor inadmissivel pela inclusao do registo de indices.
- O numero de um dialogo (S#Dn[X]) ou um aviso de erro (S#En[X]) leva a um valor inadmissivel pela inclusao do registo de indices (menor que 0 ou maior que 999).
- Em direccao de um string parcial.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

133

PLC: M4005, M4006, M4007 erradas

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao PLC : Das marcas M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) ha mais que uma activa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

134

PLC:strokes activos simultaneam.

Causa do erro:

Erro de tempo de execucao PLC - das funcoes "Posicionamento PLC", "Deslocar zero peca" e "Orientacao da cabeca" ha mais que uma activada.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

151

MP: linha sem numero

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :
Encontra-se uma linha sem numero de parametro de maquina (nao em linhas livres ou comentarios).

Eliminacao do erro:

Modificar lista de parametros da maquina.

152

MP: numero errado

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :
O parametro da maquina introduzido nao existe (numero errado).

Eliminacao do erro:

Modificar lista de parametros da maquina.

153

MP: nenhum signo de separacao

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :
Nao se encontrou nenhum sinal de separacao (":") entre o numero e o valor do parametro da maquina.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

154

MP: valor introduzido errado

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :
O valor do parametro da maquina e errado.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

155

MP: definido duas vezes

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :

Parametro da maquina definido a dobrar.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

156

MP: nao definido

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :

O parametro da maquina nao esta definido. A linha gera-se automaticamente.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

157

MP: impossvel memorizar

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina :

O parametro da maquina nao pode ser memorizado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

158

MP: introducao contraditoria

Causa do erro:

Erro na introducao dos parametros da maquina: Os valores introduzidos para os parametros da maquina sao contradictorios, o calculo conduz a um erro.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

159

Alojamento 0 nao definido

Causa do erro:

Tentou-se atribuir na tabela de concavos uma ferramenta a um concavo bloqueado.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a tabela de concavos para ferramentas.
- Informar o servico pos-venda.

160

Numero de alojamento incorreto

Causa do erro:

- O valor introduzido para o numero de concavo na tabela de ferramentas e maior que o parametro MP7261.
- MP7261 = 0, mediante MP7480 activou-se a emissao de concavo e da ferramenta. Chamada nao se lhe atribuiu nenhum.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a tabela de concavos para ferramentas.
- Informar o servico pos-venda.

161

Falta avanco

Causa do erro:

Nao se programou nenhum avanco.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC, FMAX activa so frase a frase.

162

Nenhum eixo novo p/rotacao

Causa do erro:

Na chamada de ferramenta esta activo uma rotacao programada e igualmente o novo eixo da ferramenta nao e igual ou nao e paralelo ao eixo da ferramenta actual.

Eliminacao do erro:

Eliminar no programa NC a rotacao programada antes de trocar o eixo da ferramenta.

163

Vida util ferramenta terminada

Causa do erro:

O tempo de vida da ferramenta chamada acabou e não foi definida nenhuma ferramenta gemêa.

Eliminacao do erro:

Comprovar ferramenta, se fôr necessário mudá-la ou definir uma ferramenta gemêa.

164

Substituir pilhas

Causa do erro:

A tensao da bateria Puffer em rede e demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Mudar a bateria Puffer (ver modo de exemplo).

165

Orientacao inativa

Causa do erro:

Tentou-se chamar a um dos ciclos "Roscado rigido" (Rigid Tapping) ou "Roscado a ponta de cotelo" nao tendo a maquina o cabecal analogico regulado.

Eliminacao do erro:

Ponha-se em contacto com o constructor da maquina.

166

Tabela de ferramenta?

Causa do erro:

Encontram-se varias tabelas de ferramentas em memoria NC e nao ha nenhuma tabela activada em modo de funcionamento "Teste programa".

Eliminacao do erro:

Activar tabela de ferramentas em modo de funcionamento "Teste programa" (Status "S").

167

Tabela de pontos-zero?

Causa do erro:

Para a mecanizacao de um programa NC e necessario uma tabela de zeros peca. Na memoria NC do control nao se depositou nao obstante nenhuma tabela, ou ha varias tabelas pelo que nenhuma esta activada para essa funcao.

Eliminacao do erro:

Activar a tabela de zeros peca em modo de funcionamento "Execucao continua do programa" (Status "M").

168

Erro

Causa do erro:

Este aviso indica que no monitor que se encontra em segundo plano, esta-se visualizando um aviso de erro.

Eliminacao do erro:

Mudar o modo de funcionamento em segundo plano e apagar o aviso de erro.

169

Numero de ferramenta ocupado

Causa do erro:

Tentou-se definir uma ferramenta repetidas vezes.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

170

Salto ao LBL 0 nao permitido

Causa do erro:

Programou-se um salto no label 0 numa frase NC LBL CAL (DIN/ISO : L 0, 0), ou uma indicacao de salto (calcula parametros).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

171

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Gera-se um resultado intermedio inesperado numa frase NC APPR ou DEP com a introducao de um parametro Q : A longitude das rectas tangenciais de aproximacao ou abandono do contorno e negativa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

172

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Gera-se ao introduzir um parametro Q um resultado intermedio nao permitido numa frase NC APPR ou DEP. O angulo do ponto medio do circulo tangencial de aproximacao ou abandono do contorno e negativo.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

173

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Gera-se ao instalar um parametro Q um resultado intermedio nao permitido num ciclo "Tracado de contorno" : A longitude das rectas tangenciais de aproximacao ou abandono do contorno e negativa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

174

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Gera-se ao introduzir um parametro Q um resultado intermedio nao permitido num ciclo "Tracado de contorno" : o angulo do ponto medio do circulo tangencial de aproximacao ou abandono do contorno e negativo.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

175

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Introduziu-se um valor negativo como tolerancia ao inserir automaticamente um circulo arredondado Funcao M112).

Eliminacao do erro:

Introduzir tolerancia positiva.

176

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Durante o movimento programado de um eixo de rotacao com avanco mecanizado em mm/min (M116) gera-se uma velocidade demasiado alta para a mesa giratoria.

Eliminacao do erro:

Reduzir o avanco.

177

Ciclo 27(G127): profund. > raio

Causa do erro:

- Num mecanizado de um ciclo "Superficie cilindrica" a profundidade de fresado e igual ou maior que o raio da superficie cilindrica.

- A relacao entre o raio do cilindro e o raio mecanizado e demasiado grande.

Eliminacao do erro:

- Introduzir profundidade de fresado mais pequena num ciclo.

- Introduzir o raio do cilindro mais pequeno num ciclo "Superficie cilindrica".

178

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Na mecanizacao de um ciclo 27 "Superficie cilindrica", o raio programado da superficie cilindrica e menor ou igual a 0.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

179

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Na superposicao de um movimento do volante (Funcao M118), a superposicao maxima programada e menor que 0.

Eliminacao do erro:

Introduzir so valores positivos detras M118.

180

Definicao BLK FORM incorrecta

Causa do erro:

Erro no grafico ao desenhar a peca a mecanizar programada :

- Nao se intruduziu o eixo da cabeca como X, Y ou Z.
- Uma longitude de aresta e negativa (Limite Maximo e minimo intercambiados).
- Uma longitude de aresta e menor que 0,1 MM.
- A longitude da aresta mais curta e aprox. 1% de que a aresta mais longa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

181

Definicao BLK FORM incorrecta

Causa do erro:

Erro durante o desenho da peca a mecanizar programada no grafico FK.

Uma longitude de aresta e negativa (Limite maximo e minimo estao intercambiados).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

181

Definicao BLK FORM incorrecta

Causa do erro:

Erro durante o desenho da peça a mecanizar programada no gráfico FK.

Uma longitude de aresta é negativa (Limite máximo e mínimo estão intercambiados).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

182

Emergencia externa

Causa do erro:

A entrada PLC "Control rápido funcionamento" está inactiva.

Eliminacao do erro:

Comprovar o circuito de emergência (NOT-AUS).

183

Linha atual não seleccionada

Causa do erro:

Por detrás de uma interrupção do mecanizado do programa o TNC não pode continuar a execução do programa mais alto da posição em que se encontra nesse momento o cursor.

Eliminacao do erro:

Seleccionar a posição de reentrada no programa na função "GOTO" + nr. da frase, ou com a função de processo de frases.

184

Nome de programa inexistente

Causa do erro:

Tentou-se chamar um programa que não se encontra na memória do TNC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

185

Diretorio de ficheiros lotado

Causa do erro:

O TNC não pode armazenar mais ficheiros.

Eliminacao do erro:

Apague alguns ficheiros que não vão necessitar mais.

186**Nome de fichero ocupado**

Causa do erro:

Tentou-se chamar um ficheiro que ja existe.

Eliminacao do erro:

Utilizar outro nome para o ficheiro.

187**Numero de label ocupado**

Causa do erro:

Tentou-se dar mais que uma frase NC IBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) ao mesmo numero de Label.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

188**Label %-3u ocupado**

Causa do erro:

Ao iniciar um programa ou ao chamar um subprograma foram encontradas varias frases NC LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) com o mesmo numero de label.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

189

Valor transmitido incorrecto

Causa do erro:

E Na transmissão de dados com BCC foi recebido <NAK> 15 vezes seguidas.

A a H Reconhecimento de erro do componente de recepção sem E com uma das seguintes causas:

- não se configurou o mesmo baudrate para o TNC e periférico.

- O bit de paridade é incorrecto.

- Grupo de dados incorrecto (p.ex., sem bit de Stop).

- O componente de recepção do interface está defeituoso.

K Durante a transmissão de um erro ao TNC não se enviou o sinal <1> após o sinal <ESC>.

L Após a sequência de erro <ESC> <1> recebeu-se um número de erro incorrecto (número de erro permitido de 0 a 7).

M Na transmissão de dados com BCC foi enviado (NAK) 15 vezes seguidas.

N Não foi enviado um carácter esperado (ACK) ou (NAK) após um tempo determinado.

Eliminação do erro:

Comprovar o canal de transmissão de dados.

190

ME: falta cassette

Causa do erro:

Não se introduziu nenhuma cassette na unidade da banda magnética ME.

Eliminação do erro:

Introduzir uma cassette na ME.

191

ME: cassette protegida

Causa do erro:

A cassette introduzida na unidade da cinta magnética ME está protegida contra escritura.

Eliminação do erro:

Retire a protecção contra a escritura da cassette.

192

ME: modo funcionamiento errado

Causa do erro:

O modo de funcionamento (Enviar/Receber) instalado na unidade da cinta magnetica nao corresponde com a direccao de transmissao seleccionada no TNC.

Eliminacao do erro:

Instalar correctamente a direccao de transmissao (Enviar/Receber) na ME.

193

ME: cassete vazia

Causa do erro:

A cassete introduzida na unidade da cinta magnetica esta vazia.

Eliminacao do erro:

Introduza a cassete correcta.

194

Programa incompleto

Causa do erro:

Interrompeu-se uma transmissao de dados em curso com a tecla <END>.

Eliminacao do erro:

Transmitir o programa novo.

195

ME: fim da fita

Causa do erro:

Acabou-se a cinta da cassete introduzida na unidade da cinta magnetica.

Eliminacao do erro:

Voltar a cassete ao contrario ou introduzir uma nova.

196

Interface ocupada

Causa do erro:

Tentou-se ocupar varias vezes um interface de dados.

Eliminacao do erro:

Concluir a transmissao de dados e reiniciar.

197

Baud rate invalida

Causa do erro:

Instalaram-se nos dois interfaces de dados velocidades em baudios com as quais nao e possivel uma transmissao ao mesmo tempo nos dois interfaces.

Eliminacao do erro:

Seleccionar outra velocidade em baudios.

198

LSV2

Causa do erro:

O modo de funcionamento LSV2 conduz a uma transmissao incorrecta.

Eliminacao do erro:

Comprovar a linha da transmissao de dados.

199

LSV2 nao e possivel

Causa do erro:

O modo de funcionamento do control LSV2 nao e possivel com a combinacao simultanea das velocidades de transmissao fixadas.

Eliminacao do erro:

Modificar as velocidades de transmissao (MOD, RS 232 SETUP).

200

Entrada/saida nao pronta

Causa do erro:

- O interface nao esta conectado.
- O aparelho externo nao esta conectado ou nao esta rapido para o funcionamento.
- O cabo de transmissao e incorrecto ou defeituoso.

Eliminacao do erro:

Comprovar a linha da transmissao de dados.

201

NC: memoria de programa apagada

Causa do erro:

Ao conectar o control detectou-se na memoria NC um ficheiro como defeituoso e se apagou.

Eliminacao do erro:

Gerar de novo o ficheiro.

202

Alteracao no PGM seleccionado

Causa do erro:

- Ao iniciar um subprograma comprova-se que o programa que se chamou foi modificado.
- Ao recuar depois de um subprograma ao programa principal comprova-se que o programa principal foi modificado.

Eliminacao do erro:

- Seleccionar o lugar de interrupcao com GOTO + numero de frase e continuar com o mecanizado.

203

Defeito no sistema de emergencia

Causa do erro:

O circuito de emergencia interna ou externa foi detectado como erro por uma CPU do sistema.

Eliminacao do erro:

Comprovar o circuito de emergencia.

204

Temperatura TNC excessiva %d°C

Causa do erro:

O sensor da temperatura na LE detectou uma temperatura demasiado elevada dentro da carcaca do control.

Eliminacao do erro:

Comprovar a saída do calor no armário eléctrico. Comprovar o ventilador na unidade lógica.

204

Temperatura TNC excessiva

Causa do erro:

O sensor da temperatura na LE detectou uma temperatura demasiado elevada dentro da carcaca do control.

Eliminacao do erro:

Comprovar a saída do calor no armário eléctrico. Comprovar o ventilador na unidade lógica.

205

Parada de emergencia PLC

Causa do erro:

Aviso de erro na PLC (ver documentacao da maquina).

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

206

PGM %.13s nao disponivel

Causa do erro:

O programa que se seleccionou esta contido num programa de Chamada ao programa que nao esta presente na memoria do TNC.

Eliminacao do erro:

- > Dando-se o caso, modificar o nome do programa.
- > Modificar a chamada ao programa de tal modo que o TNC possa chamar a um programa memorizado externamente.

206

PGM %.28s nao disponivel

Causa do erro:

O programa que se seleccionou esta contido num programa de Chamada ao programa que nao esta presente na memoria do TNC.

Eliminacao do erro:

- > Dando-se o caso, modificar o nome do programa.
- > Modificar a chamada ao programa de tal modo que o TNC possa chamar a um programa memorizado externamente.

207

PGM nao disponivel

Causa do erro:

Na mecanizacao de um programa NC transmitido por blocos (Modo de funcionamento DNC) detectou-se que um dos subprogramas chamados nao se encontra na memoria NC.

Eliminacao do erro:

- > Recarragar programa NC.

208

Operacao em paralelo impossivel

Causa do erro:

Tentou-se iniciar ao mesmo tempo um programa nos modos de funcionamento "Execucao programa" e "Teste programa" ou iniciar um programa durante a mecanizacao de um posicionamento PLC em modo de funcionamento "Teste programa".

Eliminacao do erro:

- > Iniciar um programa NC em um dos modos de funcionamento.

209

Operacao em paralelo impossivel

Causa do erro:

Editou-se a lista de parametros de usuarios ou da maquina e que se quis abandonar o editor com END. Isto nao e permitido com um programa NC ou com um posicionamento PLC iniciados.

Eliminacao do erro:

-> Esperar que finalize o programa de mecanizacao ou interromper o programa NC.

210

Operacao em paralelo impossivel

Causa do erro:

Com um programa NC arruinado ou com um posicionamento PLC iniciado tentou-se traduzir um programa FK ou gerar um grafico FK.

Eliminacao do erro:

-> Parar programa NC.

211

Programa PLC nao traduzido

Causa do erro:

- O programa PLC nao foi traduzido por detras da conexao ou nao foi editado uma vez realizado.

- Tentou-se activar o In-Code-Tracer apesar que o programa PLC depois de conectar nao foi traduzido ou nao foi editado depois da traducao.

Eliminacao do erro:

-> Traduzir o programa PLC.

212

Referencia FK na linha atual

Causa do erro:

Num programa FK tentou-se apagar uma frase sobre a que existia um referente na outra parte do programa.

Eliminacao do erro:

-> Alterar referente FK.

213

Erro aritmetico

Causa do erro:

Os calculos internos conduziram a um valor numerico nao representavel.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar os valores introduzidos.

214

Erro aritmetico

Causa do erro:

Os calculos internos conduziram a um valor numerico nao representavel.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar os valores introduzidos.

215

Erro aritmetico

Causa do erro:

Os calculos internos conduziram a um valor numerico nao representavel.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar os valores introduzidos.

216

Param. Q calculado demas. grande

Causa do erro:

O TNC tentou visualizar um parametro Q, cujo valor esta fora dos limites permitidos desde -99 999,9999 ate +99 999,9999.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

217

Coord. calculada demas. grande

Causa do erro:

O calculo de uma coordenada de um parametro Q da como resultado um valor que excede o limite permitido de -99 999,9999 ate +99 999,9999.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

218

RPM calculadas demas. elevadas

Causa do erro:

- O cálculo das voltas da cabeça de um parâmetro Q dá como resultado um valor que excede o limite permitido desde 0 até +99 999,9999.

- Na tabela de ferramentas definiu-se um limite de revoluções para a ferramenta activa (coluna NMAX).

Eliminacao do erro:

->Alterar o programa NC.

- Aumentar ou eliminar o limite de voltas para a ferramenta activa.

219

Avanco calculado demas. grande

Causa do erro:

O calculo de um avanco de um parametro Q da como resultado um valor que excede o limite permitido desde 0 ate 300 000.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

220

Nr. ferram. calc. demas. grande

Causa do erro:

- Durante o calculo de um numero de ferramenta a partir de um parametro Q resultou um valor que sobrepasa o limite permitido de 0 ate 32767.

- Chamou-se a um numero de ferramenta que e maior que o nº de ferramentas definidas na tabela.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

221

Nr.label calculado demas.elevado

Causa do erro:

Ao calcular um numero de label de um parametro Q gera-se um valor que excede o limite permitido desde 1 ate 255.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

222

Nr. erro calc. demas. elevado

Causa do erro:

Ao calcular um numero de erro para a funcao FN14 (DIN/ISO: D14) de um parametro Q gera-se um valor que excede o limite permitido de 0 ate 499.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

223

Factor esc. calc. demas. grande

Causa do erro:

Ao calcular um factor de escala de um parametro Q resulta um valor que excede o limite permitido de 0,0001 ate + 100,007936.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

224

Angulo polar incr. demas. grande

Causa do erro:

Programou-se numa frase NC um angulo polar incremental (IPA, DIN/ISO: G91 H..) maior ou igual a 5760 graus (16 circulos completos).

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

225

Pendente 0 nao permitida

Causa do erro:

Programou-se num ciclo "Roscado rigido" (Rigid Tapping) ou "Roscado a ponto de cutelo" um passo de rosca de 0.

Eliminacao do erro:

-> Alterar o programa NC.

226

Erro aritmetico

Causa do erro:

Erro em calculos internos, p.ex: em :

- Dividir por zero
- Extrair a raiz de um valor negativo, etc.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar os valores introduzidos.

227

Erro aritmetico em APPR/DEP

Causa do erro:

O calculo de uma frase NC APPR ou DEP conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar valores, dando-se o caso, voltar ao ponto inicial.

228

Erro aritmetico em APPR/DEP

Causa do erro:

O calculo de uma frase NC APPR ou DEP conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar valores, dando-se o caso, voltar ao ponto inicial.

229

Erro aritmetico em APPR/DEP

Causa do erro:

O calculo de uma frase NC APPR ou DEP conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar valores, dando-se o caso, voltar ao ponto inicial.

230

Erro aritmetico em APPR/DEP

Causa do erro:

O calculo de uma frase NC APPR ou DEP antes ou depois de um Helix conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

-> Comprovar valores, dando-se o caso, voltar ao ponto inicial.

231

Erro aritmetico em desbaste

Causa do erro:

O calculo de um circulo redondo durante o debaste paralelo ao contorno conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Voltar ao ponto inicial.
- Utilizar outro raio da ferramenta.

232

Erro aritmetico em CR

Causa do erro:

O calculo do centro do circulo de uma frase NC "Circulo com raio" numa caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar coordenadas na frase CR (DIN/ISO: G2, G3 com R).

233

Error aritmetico en CT

Causa do erro:

O calculo de uma frase NC "Circulo tangente" numa caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar coordenadas numa frase CT (DIN/ISO: G6, G16).

234

Erro aritmetico em RND/CHF

Causa do erro:

O calculo de um circulo redondo ou de um chaflan numa caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar frase redondo ou de bisel.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio de ferramenta.

235

Ponto corte circ./circ. errado

Causa do erro:

O calculo de um ponto de corte de dois circulos na caixa de contorno variavel levou a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as coordenadas nas frases do circulo.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio de ferramenta.

236

Ponto corte circ./recta errado

Causa do erro:

O calculo do ponto de corte de um circulo com uma recta na caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

237

Ponto corte recta/recta errado

Causa do erro:

O calculo do ponto de corte de duas rectas na caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

238

Erro aritmetico em APPR/DEP

Causa do erro:

O calculo percorrido de aproximacao e saida com APPR LCT ou DEP LCT no ciclo "Tracado de contorno" conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio de ferramenta.

239

Erro na correccao de raio

Causa do erro:

O calculo da correccao do raio no ciclo "Tracado de contorno" conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio de ferramenta.

240

Erro na caixa de contorno

Causa do erro:

O calculo do ponto de corte do contorno com a trajectoria da ferramenta na caixa do contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

241

Erro na caixa/tracado contorno

Causa do erro:

A longitude de uma peca que se desloca na caixa de contorno variavel ou no ciclo "Tracado contorno" e demasiado grande e nao representavel como numero.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos.

242

Erro na caixa de contorno

Causa do erro:

O calculo de uma trajectoria paralela ao contorno para o debaste de uma caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

243

Erro na caixa de contorno

Causa do erro:

O calculo de um elemento do contorno de uma caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar os valores de introducao.

244

Erro na correccao de raio

Causa do erro:

O calculo da correccao do raio de um contorno conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

245

Erro na correccao de raio

Causa do erro:

O calculo da correccao do raio de um contorno conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

- Comprovar os valores introduzidos.
- Dando-se o caso, utilizar outro raio da ferramenta.

246

Erro na caixa de contorno

Causa do erro:

No debaste paralelo ao contorno de uma caixa de contorno variavel, o calculo da perpendicular de um ponto dado sobre o elemento do contorno levou a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos.

247

Erro na caixa de contorno

Causa do erro:

O calculo dos dados de corte na caixa de contorno variavel conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos.

248

¡ Rodar cabeça 180 graus !

Causa do erro:

Durante a medicao do desalinhamento do centro do apalpador, a cabeça nao gira 180 graus.

Eliminacao do erro:

Rodar a cabeça 180 graus.

249

Erro; verific. fins de curso

Causa do erro:

A comprovacao do final da carreira de software para um circulo ou uma helice no espaco conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores aritmeticos.

250

Erro aritmetico em M112

Causa do erro:

O calculo de circulos redondos introduzidos automaticamente (Funcao M112) conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos com M112.

251

Erro em calculo de parametros

Causa do erro:

O calculo de uma expressao aritmetica num calculo parametrico Q conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos.

252

Erro; verific. fins de curso

Causa do erro:

A comprovacao do final de carreira de software conduz a um erro aritmetico.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos.

253

Correcao raio incorreta

Causa do erro:

Tentou-se cancelar a correccao do raio da ferramenta numa frase de circulo (com R0, DIN/ISO: G40).

Eliminacao do erro:

A correccao do raio da ferramenta so pode ser cancelada com uma frase de recta (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).

254

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se programar um chaflan antes do comeco da correccao do raio da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Uma bisel so pode ser programada com a correccao do raio da ferramenta activa.

255

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se programar um redondo antes do comeco da correccao do raio da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Um redondo so pode ser programado com a correccao do raio da ferramenta activa.

256

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se activar a correccao do raio da ferramenta numa frase de circulo (com RL ou RR, DIN/ISO: G41 ou G42).

Eliminacao do erro:

A correccao do raio da ferramenta so pode ser activada com frases de rectas (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).

257

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se programar um circulo redondo entre uma frase NC sem correccao do raio da ferramenta e uma frase de rectas com correccao do raio da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Programar circulo redondo so com a correccao do raio da ferramenta.

258

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se admitir um polo (p.ex: centro circulo) por detras da primeira frase com correccao do raio da ferramenta (Frase CC vazia, DIN/ISO: G29).

Eliminacao do erro:

O polo pode ser admitido so a partir da segunda frase com correccao do raio da ferramenta.

259

Correc.contorno incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se programar uma frase APPR com a correccao do raio da ferramenta activa.

Eliminacao do erro:

A frase APPR so esta permitida quando nao ha nenhuma correccao do raio da ferramenta activa.

260

Ciclo incompleto

Causa do erro:

- Apaga-se uma parte de um ciclo.
- Admitir-se-ao outras frases NC dentro de um ciclo.

Eliminacao do erro:

- Definir o ciclo completamente novo.
- Apagar as frases NC de dentro do ciclo.

261

CYCL DEF nao definido

Causa do erro:

- Tentou-se programar uma chamada a um ciclo sem se ter definido previamente um ciclo mecanizado.
- Tentou-se chamar a um ciclo que se activa automaticamente por detras da sua definicao.

Eliminacao do erro:

- Definir chamada a um ciclo por detras da definicao de um ciclo mecanizado.
- Apagar Chamada ciclo.

262

Contorno da caixa nao definido

Causa do erro:

Num programa que se executa por blocos desde um suporte de dados externos, esta programado um ciclo de caixa de contorno variavel.

Eliminacao do erro:

Apagar o ciclo de caixa de contorno variavel.

263

Passo aprofundam.0 nao permitido

Causa do erro:

Na definicao do ciclo mecanizado chamado foi programado um passo de profundicao 0.

Eliminacao do erro:

Introduzir passo de profundicao distinto de 0.

264

Ciclo cliente inexistente

Causa do erro:

Tentou-se chamar a um ciclo de usuario que nao esta presente na memoria do TNC.

Eliminacao do erro:

- Apagar a definicao do ciclo.
- Introduzir o ciclo de usuario.

265

Subprograma inexistente

Causa do erro:

Definiu-se num ciclo 14 Contorno (DIN/ISO: G37) um numero de subprograma que nao esta presente no seu programa.

Eliminacao do erro:

- Corrigir num ciclo o numero subprograma.
- Programar o subprograma com o numero correcto.

266

Subprograma inexistente

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um ciclo Tracado de contorno chama-se a um ciclo de usuario ou a um subprograma. Nao obstante, os ficheiros correspondentes nao puderam ser abertos para a sua leitura.

Eliminacao do erro:

Carregar o ficheiro de novo.

267

Correcao raio nao definida

Causa do erro:

- Programou-se numa frase L quatro eixos e uma correcao do raio da ferramenta.
- O TNC pode-se deslocar como maximo tres eixos com o raio corrigido.
- M112 nao permitiu com movimento circular.

Eliminacao do erro:

- Anular um dos quatros eixos ou a correcao do raio.
- Desactivar M112 com o M113.

268

Instrucao NC nao permitida

Causa do erro:

Um programa que se executa por blocos contem uma das seguintes frases NC :

- CALL LBL x REP y (DIN/ISO: L x,y)
- LBL SET x (DIN/ISO: G98 Lx)
- FN15:PRINT (DIN/ISO: D15)

Eliminacao do erro:

Apagar o programa memorizado externamente as frases NC nao permitidas.

269

LBL CALL nao permitido

Causa do erro:

Num programa que se executa por blocos desde um suporte de dados externos esta programada uma chamada a um subprograma (LBL CALL, DIN/ISO: LX,x).

Eliminacao do erro:

Apagar Chamada subprograma.

270

PGM CALL nao permitido

Causa do erro:

Num programa que se executa por blocos desde um suporte de dados externos esta programada uma "Chamada a programa" (PGM CALL, DIN/ISO: %..).

Eliminacao do erro:

Apagar Chamada a programa.

271

Ciclo cliente nao permitido

Causa do erro:

Num programa que se executa por blocos desde um suporte de dados externos chamou-se a um ciclo de usuario.

Eliminacao do erro:

Apagar ciclos de usuario.

272

Estrutura de frase errada

Causa do erro:

Uma frase NC contem um erro de sintaxe.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

273

Frase NC errada no ciclo

Causa do erro:

Num dos programas NC arquivados na EPROM foi programado um salto a um label (LBL CALL) com a indicacao de um contador de saltos.

Eliminacao do erro:

Alterar o ciclo de usuario.

274

Definicao ferram. nao permitida

Causa do erro:

Programou-se uma definicao da ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99), apesar que a armazenagem central das ferramentas esta activo.

Eliminacao do erro:

- Apagar a frase TOOL DEF (G99-Satz).
- Desactivar a tabela de ferramentas (parametro da maquina 7260).

275

Def.ferram.sem longitude ou raio

Causa do erro:

A definicao de uma ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nao contem nenhuma indicacao nem para a longitude nem para o raio da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Completar a frase TOOL DEF (frase G99).

276

CT depois de APPR nao permitida

Causa do erro:

Programou-se um circulo tangente imediatamente por detras de uma frase APPR.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

277

CHF depois de APPR nao permitida

Causa do erro:

Programou-se um chaflan (CHF) imediatamente depois de uma frase APPR.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

278

RND depois de APPR nao permitida

Causa do erro:

Programou-se um circulo redondo (RND) imediatamente depois de uma frase APPR.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

279

Redondo = 0 nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno foi programado um circulo redondo (RND, DIN/ISO: G25) com raio 0.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

280

Frase = 0 nao permitida

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) com longitude 0.

Eliminacao do erro:

Alterar o programa NC.

281

Segundo redondo nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se um atras do outro dos circulos arredondados (RND, DIN/ISO: G 25).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

282

RND depois de CHF nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno que se programou um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) imediatamente depois de um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

283

CHF depois de RND permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno que se programou um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) imediatamente depois de um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

284

Segundo chamfer nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se 2 chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) imediatamente depois de um atras do outro.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

285

DEP LCT antes HELICE nao permit.

Causa do erro:

Programou-se a frase DEP LCT para abandonar um contorno imediatamente depois de uma helice.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

286

APPR LCT antes HELICE no permit.

Causa do erro:

Programou-se a frase APPR LCT ou a frase APPR PLCT para a aproximacao a um contorno imediatamente antes de uma helice.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

287

Instrucao NC nao permitida

Causa do erro:

Programou-se uma das seguintes frases NC "nao permitidas" dentro da definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno:

- TCH PROBE (DIN/ISO: G55)
- TOOL DEF (DIN/ISO: G99)
- TOOL CALL (DIN/ISO: T.)
- BEGIN PGM (DIN/ISO: %..)

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

288

Redondo nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se um circulo arredondado imediatamente antes de uma frase NC CT (DIN/ISO: G6) ou CTP (DIN/ISO: G16).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

289

Redondo nao permitido

Causa do erro:

Ao definir um contorno, uma caixa de contorno invariavel ou um tracado de contorno programou-se um circulo de redondo (RND, DIN/ISO: G25) como primeira frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

290

Chamfer nao permitido

Causa do erro:

Ao definir um contorno, uma caixa de contorno invariavel ou um tracado de contorno programou-se um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) como primeira frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

291

DEP na ultima frase

Causa do erro:

Na definicao de um contorno ou um tracado de contorno programou-se uma frase NC DEP nao como ultima frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

292

Redondo na ultima frase

Causa do erro:

Ao definir um contorno, uma caixa de contorno invariavel ou um tracado de contorno programou-se um circulo de redondo (RND, DIN/ISO: G25) como ultima frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

293

Chamfer na ultima frase

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno invariavel ou de um tracado de contorno programou-se um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) como ultima frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

294

Varias frases DEP nao permitidas

Causa do erro:

Na definicao de um contorno ou um tracado de contorno programou-se mais de uma frase NC DEP.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

295

DEP nao permitida

Causa do erro:

Na definicao de um contorno ou de uma caixa de contorno invariavel programou-se uma frase NC DEP.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

296

APPR nao permitida

Causa do erro:

Na definicao de um contorno ou de uma caixa de contorno programou-se uma frase NC APPR.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

297

APPR na primera frase

Causa do erro:

Na definicao de um contorno ou de um tracado de contorno nao se programou uma frase NC APPR como primeira frase NC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

298

Chamada ferramenta nao permitida

Causa do erro:

Numa frase NC com correccao de raio foi programada a funcao M para a chamada automatica da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Retirar a correccao de raio antes de trocar a ferramenta automatica.

299

Ciclo 14 (G37) nao permitido

Causa do erro:

- Na traducao de um programa FK leu-se uma frase NC "ERROR".
- Num subsprograma Contorno definiu-se um ciclo 14 (DIN/ISO: G37).

Eliminacao do erro:

- Apagar a frase ERROR.
- Apagar o ciclo 14 (G37) do subsprograma Contorno.

300

Chamada ferramenta nao permitida

Causa do erro:

Tentou-se executar uma chamada de ferramenta automatica enquanto era executada uma frase NC com correcao de raio.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

301

Inclinacao impossivel

Causa do erro:

A geometria da maquina nao permite nenhuma determinacao do angulo introduzido no ciclo 19 para a inclinacao do plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Comprovar o angulo no ciclo Inclinacao plano de mecanizado.

302

M91/M92 em 3DROT nao permitido

Causa do erro:

Programou-se um posicionamento com M91 ou M92 com o plano de mecanizado inclinado.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

303

M114 em 3DROT nao permitido

Causa do erro:

Tentou-se activar as funcoes Inclinacao plano de mecanizado e M114 a vez.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

304

M114 sem geometria de maquina

Causa do erro:

A funcao M114 foi programada sem que fosse definida a correspondente descricao da geometria da maquina nos parametros da maquina MP7510 e seguintes.

Eliminacao do erro:

Definir a geometria da maquina nos parametros da maquina MP7510 e seguintes.

305

M114 com correcao nao permitida

Causa do erro:

Programou-se a funcao M114 numa frase NC com correcao de raio/ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

306

Sup.lat. cilindro nao inclinavel

Causa do erro:

Chamou-se o ciclo Interpolacao de superficie cilindrica com o plano de mecanizado inclinado.

Eliminacao do erro:

Apagar o ciclo Interpolacao superficie cilindrica do programa NC.

307

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Programou-se duas vezes um eixo na posicao inicial no ciclo Linhas de nivel (TCH PROBE 7).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

308

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Programou-se um dos eixos duas vezes numa frase de posicionamento.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

309

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Programou-se um dos eixos duas vezes no ciclo de espelho.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

310

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Chamou-se ao ciclo Encaixe ou Caixa rectangular em que a definicao para a longitude e amplitude estao definidos no mesmo eixo.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

311

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Na definicao do ciclo 24 Factor de escala especifico para cada eixo, programou-se um eixo duas vezes no elemento de factor de escala ou do centro de escalamento.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

312

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Na definicao de um ciclo Linhas de nivel (TCH PROBE 7) programou-se no ponto inicial um eixo de coluna.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

312

Eixo colunas aqui nao permitido

Causa do erro:

Na definicao de um ciclo Linhas de nivel (TCH PROBE 7) programou-se no ponto inicial um eixo de coluna.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

313

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Os dois eixos do ponto final do círculo numa frase de círculo (C, DIN/ISO: G2, G3, G12, G13)) são diferentes dos eixos da frase do centro do círculo (CC, DIN/ISO: I,J,K).

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

314

Corr. 3D: plano mal definido

Causa do erro:

Frase LN: Ao calcular a direcção do plano aparece um erro.

Eliminação do erro:

Comprovar os componentes NX, NY e NZ dos normais da superfície.

315

Plano definido incorreto

Causa do erro:

O eixo da ferramenta não está perpendicular ao plano em que está activo uma rotação básica.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

316

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Num processo de apalpação, o eixo da ferramenta activa no programa NC não é o mesmo nem é paralelo ao eixo do apalpador e o parâmetro da máquina tem o valor 1 (dados da ferramenta actuais permanecem na frase NC TCH PROBE, DIN/ISO: G55).

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

317

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Numa frase de círculo programou-se para o ponto final coordenadas num eixo principal e no eixo paralelo que lhe corresponde.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

318

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Numa frase NC "Círculo com raio" (CR, DIN/ISO: G2, G3 com R) só foi programado um eixo para o ponto final do círculo. Posteriormente ou não se definiu nenhum eixo da ferramenta ou o eixo programado e o mesmo que o eixo da ferramenta.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

319

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Numa frase CT (DIN/ISO: G6, G16) definiu-se um eixo que não se encontra no plano de mecanizado.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

320

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Numa frase NC não é possível uma correção de raio quando o círculo está no plano paralelo ao eixo da ferramenta e está activa uma rotação básica ou uma rotação programada.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

321

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Uma correccao do raio numa frase de circulo C (DIN/ISO: G2, G3) nao e possivel quando os dois eixos do ponto final do circulo nao sao iguais nem paralelos aos eixos do centro do circulo (CC, DIN/ISO: I,J;K).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

322

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Uma correccao do raio numa frase arredondada (RND, DIN/ISO: G25) nao e possivel quando na frase de posicionamento precedente estao programados dois eixos lineares paralelos entre si (p.ex.: X e U).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

323

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Uma correcao do raio numa frase de chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) nao e possivel quando na frase de posicionamento precedente estao programados dois eixos lineares paralelos entre si (p.ex.: X e U).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

324

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Programou-se uma frase de circulo com correccao de raio, que nao esta situada no plano de correccao.

Eliminacao do erro:

Comprovar os eixos programados na frase do circulo.W

325

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Numa frase do centro do círculo ou do polo (CC, DIN/ISO: I,J,K) programou-se so um eixo e Voce nao esta no plano que foi previamente definido mediante uma frase CC anterior ou bem que previamente nao foi programada nenhuma frase.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

326

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Programou-se uma frase do centro do círculo ou uma frase do polo (CC, DIN/ISO: I,J,K) sem introducao de coordenadas (Aceitacao do polo), apesar de que na frase de posicionamento anterior nao foram programadas explicitamente dois eixos lineares.

Eliminacao do erro:

Programar a frase previa a aceitacao do polo dos eixos lineares do plano de mecanizado.

327

Plano definido incorreto

Causa do erro:

O posicionamento calculado gera um movimento em mais de 5 eixos.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

328

Plano definido incorreto

Causa do erro:

Programou-se uma helice na que o eixo para o movimento linear e igual ou paralelo a um eixo do movimento circular.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

329

Eixo giratorio nao permitido

Causa do erro:

Programou-se um eixo rotativo como eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Na frase TOOL CALL (DIN/ISO: T..) so programar eixos lineares.

330

Programacao de eixo bloqueado

Causa do erro:

- Programou-se um eixo bloqueado numa frase NC.
- Calculou-se uma trajectoria para um eixo bloqueado (p.ex.; por causa de uma rotacao activa).
- Um eixo programado e um eixo de rotacao livre.

Eliminacao do erro:

- Dando-se o caso, activar o eixo.
- Apagar o eixo da frase NC.

331

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Chamou-se a um ciclo Ranhura ou Caixa rectangular, em que os eixos programados para longitude e amplitude nao se encontram no plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Zyklus-Parameter ändern.

332

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Chamou-se a um ciclo Ranhura ou Caixa rectangular em que um dos eixos programados para longitude ou amplitude e um eixo rotativo.

Eliminacao do erro:

Modificar o parametro do ciclo.

333

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Chamou-se a um ciclo Ranhura ou Caixa rectangular em que um dos eixos programados para a longitude ou amplitude e um eixo paralelo apesar de estar activa uma rotacao programada ou uma rotacao basica.

Eliminacao do erro:

- Eliminar a rotacao basica.
- Utilizar no ciclo o eixo principal.

334

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

No ciclo Roscado a ponta do cutelo 18, DIN/ISO: G86 esta programada uma coordenada para o ponto de chegada que nao coincide com o eixo da ferramenta actual.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

335

Eixo giratorio nao programado

Causa do erro:

Na primeira frase NC da descricao de um contorno ciclo 27 Superficie cilindrica (DIN/ISO: G127) nao foi programado o eixo rotativo correspondente ao linear.

Eliminacao do erro:

Modificar o subprograma do contorno.

336

Geometria do eixo indeterminada

Causa do erro:

Programou-se um ciclo 27 Superficie cilindrica (DIN/ISO: G127) apesar que o parametro da maquina 7510 e seguintes nao tenha configurado nenhum eixo rotativo ou nao esteja programado.

Eliminacao do erro:

- Definir eixo rotativo correcto no subprograma contorno.
- Fazer comprovar pelo constructor da maquina o parametro 7510 e seguintes.

337

Nenhum eixo giratorio programado

Causa do erro:

O eixo reconhece como principal no ciclo 27 Superficie cilindrica (DIN/ISO: G127) nao e um eixo rotativo.

Eliminacao do erro:

Modificar o subprograma de contorno.

338

Nenhum eixo principal programado

Causa do erro:

O eixo principal programado ou o eixo da ferramenta seleccionados para a mecanizacao no ciclo 27 Superficie cilindrica (DIN/ISO: G127) nao e X, nem Y nem Z.

Eliminacao do erro:

Modificar o subprograma de contorno.

339

Programado eixo gantry, escravo

Causa do erro:

Programou-se numa frase NC o eixo dependente de um eixo Gantry.

Eliminacao do erro:

Nao programar nenhum "eixo escravo".

340

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeca programadas sao maiores que as voltas da cabeca maximas fixadas no parametro da maquina MP3020.

Eliminacao do erro:

Introduzir voltas admissiveis, consultar manual.

341

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeca programadas sao menores que as voltas da cabeca minimas fixadas no parametro da maquina MP3020.

Eliminacao do erro:

Introduzir voltas admissiveis, consultar manual.

342

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeça programadas são maiores que as voltas máximas da cabeça analógica fixadas no parâmetro da máquina MP3515.

Eliminação do erro:

Introduzir voltas admissíveis, consultar manual.

343

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeça programadas deram origem a uma tensão analógica demasiado baixa (MP3240.1).

Eliminação do erro:

Introduzir voltas admissíveis, consultar manual.

344

RPM para ciclo demas. elevadas

Causa do erro:

Na mecanização de um ciclo de Roscado rígido ou Roscado a ponta do cutelo gera-se a partir das voltas da cabeça programadas um avanço demasiado grande no eixo da ferramenta.

Eliminação do erro:

Reduzir as voltas da cabeça.

345

RPM 0 não permitida

Causa do erro:

Chamou-se ao ciclo Roscado rígido ou Roscado a ponta do cutelo com umas voltas da cabeça igual a 0.

Eliminação do erro:

Programar as voltas da cabeça maiores que 0.

346

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeça programadas não figuram na escala de valores para voltas especificada mediante o parâmetro da máquina MP3020.

Eliminação do erro:

Introduzir as voltas correctas.

347

Chanfro no permitido

Causa do erro:

Na definicao de um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se um chaflan entre dois elementos do contorno, dos quais pelo menos um e um arco circular.

Eliminacao do erro:

Introduzir bisels so entre rectas.

348

Chanfro no permitido

Causa do erro:

A frase de posicionamento previa a uma frase de chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) nao e uma recta.

Eliminacao do erro:

Introduzir bisels so entre rectas.

349

Chanfro no permitido

Causa do erro:

A frase de posicionamento que segue a uma frase de chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) nao e uma recta.

Eliminacao do erro:

Introduzir bisel so entre rectas.

350

Chanfro no permitido

Causa do erro:

Programou-se consecutivamente uma frase de posicionamento sem correccao do raio, uma com correccao do raio e com chaflan (CHF, DIN/ISO: G24).

Eliminacao do erro:

Introduzir uma bisel nao antes de duas frases NC corrigidas.

351

Chanfro no permitido

Causa do erro:

Programou-se consecutivamente uma frase de posicionamento sem correccao de raio, um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) e uma frase com correccao de raio.

Eliminacao do erro:

Uma bisel so pode ser introduzida entre duas frases com correccao de raio.

352

Chanfro no permitido

Causa do erro:

Programou-se consecutivamente uma frase de posicionamento com correccao de raio, um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) e uma frase sem correccao de raio.

Eliminacao do erro:

Uma bisel so pode ser introduzida entre frases com correccao de raio.

353

Chanfro no permitido

Causa do erro:

Programou-se um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) num plano perpendicular ao plano de mecanizado e a continuacao um movimento so no eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Executar a bisel so no plano de mecanizado.

354

Chanfro muito grande

Causa do erro:

O chaflan programado (CHF, DIN/ISO: G24) nao pode ser intercalado ja que a recta antes do chaflan e demasiado curta.

Eliminacao do erro:

Introduzir uma longitudude de bisel mais curta.

355

Chanfro muito grande

Causa do erro:

O chaflan programado (CHF, DIN/ISO: G24) nao pode ser intercalado ja que a recta depois do chaflan e demasiado curta.

Eliminacao do erro:

Introduzir uma longitudude da bisel mais curta.

356

Chanfro muito grande

Causa do erro:

Ao definir um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno programou-se um chaflan (CHF, DIN/ISO: G24) cujos pontos de inicio e de fim nao estao situados num dos elementos do contorno vizinho.

Eliminacao do erro:

Introduzir uma longitude da bisel mais curta.

357

Ponto final do circulo incorreto

Causa do erro:

O raio do circulo no ponto final de uma frase C (DIN/ISO: G2, G3) afasta-se do raio no ponto de inicio mais do que o permitido no parametro 7431.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as coordenadas do ponto final do circulo.
- Dando-se o caso, aumentar o valor em MP.

358

Frase C:pto. final circ. errado

Causa do erro:

O raio do circulo no ponto final de uma frase C (DIN/ISO: G2, G3) afasta-se o raio no ponto de inicio mais do que o permitido no parametro 7431.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as coordenadas do ponto final do circulo.
- Dando-se o caso, aumentar o valor do MP 7431.

359

Ponto final do circulo incorreto

Causa do erro:

A distancia do ponto final do circulo ao ponto inicial na frase CR (DIN/ISO: G2, G3 mit R) e menor que 0,2 Um.

Eliminacao do erro:

Comprovar as coordenadas na frase CR.

360

Ponto final do circulo incorreto

Causa do erro:

Programou-se uma frase NC "Circulo com raio" (CR, DIN/ISO: G2, G3 com R) de tal maneira que a distancia entre o ponto de inicio e o ponto final e maior que o diametro do circulo.

Eliminacao do erro:

Comprovar as coordenadas do ponto de inicio e do ponto final do circulo.

361

Ponto final do circulo incorreto

Causa do erro:

A mecanizacao de um programa NC reiniciou-se por detras de uma interrupcao numa frase NC "Circulo" apesar que a posicao inicial do arco circular afasta-se mais que o valor permitido no parametro da maquina MP7431 (p.ex., por detras do desfazamento de um eixo num modo de funcionamento manual).

Eliminacao do erro:

Ir a frase de interrupcao com processo de frases.

362

Numero LBL inexistente

Causa do erro:

No ciclo Contorno (14, DIN/ISO: G37) definiu-se um numero de subprograma, que nao existe.

Eliminacao do erro:

- Corrigir o numero do subprograma no ciclo 14.
- Introduzir o subprograma que falta.

363

Label 0 inexistente

Causa do erro:

Um subprograma de contorno definido no ciclo Contorno (14, DIN/ISO: G37) nao esta fechado com LBL 0 (DIN/ISO: G98).

Eliminacao do erro:

Fechar o subprograma contorno com LBL 0 (DIN/ISO: G98).

364

Numero LBL inexistente

Causa do erro:

Tentou-se chamar com LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) um subprograma ou uma repeticao de uma parte de um programa que nao existe.

Eliminacao do erro:

- Modificar o numero na frase LBL CALL.
- Inserir um subprograma ou a rep. de parte de um

365

Ciclo 14: label inexistente

Causa do erro:

Introduziu-se no ciclo Contorno um numero de subprograma que nao existe.

Eliminacao do erro:

- Corrigir o numero de subprograma no ciclo 14.
- Inserir o subprograma definido no ciclo 14.

366

Falta polo

Causa do erro:

Tentou-se um desfazamento com coordenadas polares (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) sem que fosse programado previamente um polo CC

Eliminacao do erro:

Programar o polo antes da primeira frase com coordenadas polares.

367

Falta centro circulo

Causa do erro:

Tentou-se programar uma frase de circulo C (DIN/ISO: G2/G3) sem que fosse definido previamente um centro de circulo (CC, DIN/ISO: I/J/K).

Eliminacao do erro:

Definir o centro circulo antes da frase do circulo.

368

Raio ferram. demasiado pequeno

Causa do erro:

- Cycle 3 (slot): You defined a width greater than four times the tool radius.
- Cycle 253 (slot) or Cycle 254 (circular slot): The slot width for roughing (Q219 - Q368) is four times greater than the the tool radius.
- Cycle 240: You entered a centering diameter greater than the tool diameter.

Eliminacao do erro:

- Cycle 3 (slot): Defined the slot width to be greater than the tool diameter and smaller than four times the tool radius.
- Cycle 253 (slot) or Cycle 254 (circular slot): Defined the slot width for roughing to be greater than the tool diameter and smaller than four times the tool radius.
- Cycle 240: Use a larger tool.

369

Correc. raio 0 nao permitida

Causa do erro:

Chamou-se a um dos ciclos "Ranhura", "Caixa rectangular", "Caixa circular" ou "Caixa contorno variavel" apesar que se trocou a ferramenta raio 0.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

370

Correcao de raio indefinida

Causa do erro:

Programou-se uma frase de posicionamento simples com correcao do raio na qual nao se gera nenhum movimento sem ter em conta a correcao (p.ex.: IX+0 R+, DIN/ISO: G7).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

371

Correcao de raio indefinida

Causa do erro:

Programou-se uma frase de posicionamento simples com correcao do raio da ferramenta na qual a causa da correcao gera uma troca da direccao frente ao movimento nao corrigido.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

372

Correcao de raio indefinida

Causa do erro:

Uma frase NC com correcao de raio da ferramenta deve ser processada com uma fresa esferica ou conica.

Eliminacao do erro:

Por $R2 = 0$ na tabela de ferramentas.

373

Correcao de raio indefinida

Causa do erro:

- Na definição de um contorno, de uma caixa de contorno ou de um traçado de contorno não se programou nenhuma correcção do raio da ferramenta.

- Chamou-se com raio da ferramenta 0 a um dos ciclos de ranhura 210 ou 211.

Eliminacao do erro:

- Determinar uma correcção do raio no subprograma do contorno para definir caixas ou ilhas.

- Definir um raio da ferramenta diferente de 0.

374

Correcao de raio indefinida

Causa do erro:

Chamou-se aos ciclos de Debaste (22, DIN/ISO: G122) ou Prefuragem (21, DIN/ISO: G121) paralelos ao contorno apesar que o produto do raio da ferramenta e o factor de dissumulamento e igual a 0.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

375

Passar marcas de referencia

Causa do erro:

Numa frase NC deve ser movido um eixo, que ainda nao tenha excedido o ponto de referencia.

Eliminacao do erro:

Exceder o ponto de referencia.

376

Arredondamento nao definido

Causa do erro:

Programou-se consecutivamente uma frase de posicionamento sem correccao do raio, um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) e uma frase NC com correccao de raio.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

377

Arredondamento nao definido

Causa do erro:

Programou-se um circulo arredondado perpendicular ao plano do mecanizado e a continuacao so com um movimento no eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

378

Arredondamento nao permitido

Causa do erro:

Na frase de posicionamento anterior a um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) que se programou bem so com um movimento no eixo da ferramenta ou bem num final de correccao com a funcao M98.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

379

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Ao definir um contorno, uma caixa de contorno variavel ou um tracado de contorno que se programou um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) com um raio arredondado tao grande que o circulo arredondado nao pode ser inserido entre os elementos do contorno vizinhos.

Eliminacao do erro:

Fixar um raio arredondado mais pequeno no subprograma Contorno.

380

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Durante o arranque de um contorno com um circulo arredondado o ponto de inicio da frase de arranque esta dentro do circulo arredondado.

Eliminacao do erro:

- Utilizar um raio arredondado mais pequeno.
- Programar o ponto de inicio da frase de arranque mais alto do percurso do contorno.

381

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Durante o arranque de um contorno com um circulo arredondado, o ponto de inicio da frase de arranque esta muito junto do centro do circulo de arredondado

Eliminacao do erro:

- Programar o ponto de inicio da frase de arranque longinquos do percurso do centro do circulo de

382

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Ao abandonar um contorno com um circulo arredondado, o ponto final da frase de abandono esta dentro do circulo arredondado.

Eliminacao do erro:

- Utilizar um raio arredondado mais pequeno.
- Programar o ponto final da frase de saida longinqua do contorno.

383

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Ao abandonar um contorno com um circulo arredondado o ponto final da frase de saida esta muito junto do centro do circulo arredondado (Dist. menor que 1,6 Um).

Eliminacao do erro:

- Programar o ponto final da frase de saida longinqua do centro do circulo arredondado.

384

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Programou-se um circulo arredondado (RND) cujo ponto de inicio nao esta sobre o contorno ou sobre o contorno corrigido.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

385

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Programou-se um circulo arredondado (RND) cujo ponto final nao esta sobre o contorno ou sobre o contorno corrigido.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

386

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

Definiu-se um ciclo Caixa rectangular (4) em que a soma das duas vezes o raio das esquinas mais o incremento lateral e maior que a largura da caixa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

387

Raio arredondamento muito grande

Causa do erro:

A aproximação ou saída de um contorno num ciclo Tracado do contorno com círculo arredondado foi programado de tal maneira que a posição de saída e a de chegada estão dentro do círculo de arredondamento.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

388

Fuso?

Causa do erro:

Chamou-se a um ciclo de mecanizado sem ter conectado previamente a cabeça.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

389

Eixo da ferramenta espelhado

Causa do erro:

Executou-se uma frase NC TOOL CALL (DIN/ISO: T.) na que o eixo foi espelhado se indica como novo eixo da ferramenta.

Eliminação do erro:

- Cancelar ciclo de espelho antes de trocar a ferramenta.
- Se necessário, alterar eixo da ferramenta em TOOL CALL.

390

Eixo da ferramenta espelhado

Causa do erro:

Definiu-se no ciclo de espelho (8, DIN/ISO: G28) o eixo da ferramenta como o eixo a reflectir.

Eliminação do erro:

Modificar programa NC.

391

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se uma frase de posicionamento com correção de raio da ferramenta sem ter chamado previamente uma ferramenta.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

392

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se uma frase de posicionamento simples com correccao do raio da ferramenta sem haver chamada previamente a uma ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar programa NC.

393

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Chamou-se a um ciclo de mecanizado sem haver activado previamente uma ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

394

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se um ciclo 10 de Rotacao (DIN/ISO: G73) sem haver chamada previamente a uma ferramenta.

A chamada a ferramenta fixa ao plano de mecanizado em que o TNC deve executar a rotacao.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

395

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Tentou-se alcançar uma posicao mediante a logica de posicionamento, sem haver definicao ao plano de mecanizado mediante a chamada a uma ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

396

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se a funcao para a reduccao do avanco do eixo da ferramenta sem previamente haver chamada a uma ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

397

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se o ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) sem haver chamada previamente a uma ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

398

Falta TOOL DEF

Causa do erro:

Numa chamada a ferramenta (TOOL CALL, DIN/ISO: T.) programou-se um numero de ferramenta para a qual nao ha definicao de ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) no programa.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

399

Falta TOOL DEF

Causa do erro:

Num programa NC transmitido por blocos (modo DNC) programou-se uma frase NC TOOL CALL (DIN/ISO ; T.) com um numero diferente com que se programou a frase NC anterior TOOL DEF (DIN/ISO: G99).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

400

Falta TOOL DEF

Causa do erro:

Programou-se uma chamada de ferramenta (TOOL CALL, DIN/ISO: T.) com um numero de ferramenta que nao esta contido no armazem central de ferramentas (TOOL.T).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

401

Falta numero da ferramenta

Causa do erro:

Em TOOL CALL (DIN/ISO: T.) esta programado um eixo de ferramenta ainda que sem numero de ferramenta.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

402

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

- Fresado de contorno: O raio de uma frase de círculo é em correção interna mais pequeno que o raio da ferramenta.
- Fresado de rosca: O diâmetro do núcleo da rosca é menor que o diâmetro da ferramenta.
- Fresado de ranhura: A largura da ranhura ao desbastar é menor que o raio da ferramenta.
- Ciclo 251, caixa rectangular: o raio de arredondamento Q220 é menor que o raio da ferramenta

Eliminação do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

- Fresado de ranhura: Sendo o caso, utilizar uma sobremedida menor (Q368)

403

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

O raio de uma frase arredondada é mais pequeno em correção interna que o raio da fresa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

404

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

A trajetória corrigida de uma recta ou de um círculo conduz a uma troca de direcção contrária respeitante a execução não corrigida.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

405

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Nas esquinas internas resulta um ângulo intermédio menor que 0,028 graus.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

406

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

- Ciclo Ranhura: a largura da ranhura é mais pequena que o diâmetro da ferramenta.

- Ciclo Superfície lateral do cilindro: a largura da ranhura é mais pequena que o diâmetro da ferramenta.

Eliminação do erro:

- Ciclo Ranhura: utilizar uma ferramenta mais pequena ou corrigir a largura da ranhura.

- Ciclo Superfície lateral do cilindro: corrigir a largura da ranhura, corrigir sobremedida Q23 ou utilizar uma ferramenta mais pequena.

407

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Ciclo caixa rectangular: A largura da caixa é menor ou igual ao diâmetro da ferramenta.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

408

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Ciclo Caixa rectangular: O raio de arredondado da esquina é mais pequeno que o raio da fresa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

409

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Ciclo "Caixa circular": O raio da caixa é mais pequeno que o raio da fresa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

410

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Em acabado lateral (Ciclo 23, DIN/ISO: G123), a soma do raio da fresa do acabado mais a distancia do acabado e igual ou maior que a soma do raio da fresa de debaste mais a distancia do acabado de debaste.

Eliminacao do erro:

- Diminuir a distancia do acabado no ciclo 23.
- Utilizar uma ferramenta do acabado mais pequena.

411

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Durante a perfuragem para um desbaste paralelo ao contorno (Ciclo 21, DIN/ISO: G121), o raio da broca e tao grande que destruiria o contorno.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma broca mais pequena.

412

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

O raio do arredondado da fresa conica e maior que o raio frontal da fresa conica.

Eliminacao do erro:

Introduzir a tabela de ferramentas R2 igual ou menor que R.

413

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Modo de interpolacao indefinido.

Eliminacao do erro:

Iniciar o programa NC de novo.

414

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Tipo de abalizar indefinido.

Eliminacao do erro:

Antes da primeira frase de desfazamento determinar no programa DIN/ISO o posicionamento em modo absoluto ou incremental com G90 e G91.

415

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Num movimento circular falta a informacao do sentido de rotacao.

Eliminacao do erro:

Determinar sentido de rotacao na 1a. frase do circulo.

416

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

O calculo da geometria nao pode ser aplicado exactamente desde a posicao actual (p.ex.: as coordenadas programadas da primeira frase de posicionamento sao identicas a cota actual corrigida).

Eliminacao do erro:

- Iniciar de novo o programa NC.
- Deslocar ao ponto de interrupcao com processo de

417

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Por detras da interrupcao do mecanizado (inclusive trocar o modo de funcionamento, posicionamento PLC): Seguir com uma aceitacao de polo, quando antes da interrupcao estava programada uma frase CT.

Eliminacao do erro:

Iniciar o programa NC de novo.

418

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Apos interrupcao do mecanizado (inclusive trocar o modo de funcionamento, posicionamento PLC): Apos uma interrupcao, tentou-se iniciar o programa com uma chamada de ciclo ou com ciclo de medir.

Eliminacao do erro:

Seleccionar com GOTO a frase de definicao do ciclo.

419

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

- A primeira frase no programa de mecanizacao e uma frase com aceitacao automatica do polo (CC sem coordenadas, DIN/ISO: G29).
- Apos interromper um programa seleccionou-se com GOTO uma frase com aceitacao do polo automatico.

Eliminacao do erro:

- A aceitacao do polo automatica nao pode ser a primeira frase de coordenadas.
- Utilizar frase de deslocamento com todas as coordenadas para a reentrada.

420

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

- A primeira frase de posicionamento no programa de mecanizado e uma frase CT (DIN/ISO: G6, G16).
- Apos uma interrupcao de programa seleccionou-se com GOTO uma frase CT (DIN/ISO: G6, G16).

Eliminacao do erro:

- Uma frase CT so pode figurar como muito pronto como 3a. frase de posicionamento no programa de mecanizado.
- Por detras de uma interrupcao do programa interpor ao menos duas frases de posicionamento antes da frase CT.

421

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

- A primeira frase de posicionamento no programa de mecanizado e uma frase RMD (DIN/ISO: G25).
- Apos uma interrupcao do programa seleccionou-se com GOTO uma frase RMD (DIN/ISO: G25).

Eliminacao do erro:

- A frase RND deve figurar como muito pronta como terceira frase de posicionamento no programa de mecanizado.
- Por detras de uma interrupcao do programa intercalar ao menos 2 frases de posicionamento antes da frase RND.

422

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

- A primeira frase de posicionamento no programa de mecanizado e uma frase CHF (DIN/ISO: G24).
- Apos uma interrupcao do programa seleccionou-se com GOTO uma frase CHF (DIN/ISO: G24).

Eliminacao do erro:

- Uma frase CHF pode figurar como muito pronto como terceira frase de posicionamento no programa de mecanizado.
- Por detras de uma interrupcao do programa intercalar ao

423

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Apos uma interrupcao do programa seleccionou-se com GOTO uma frase de abandono do contorno.

Eliminacao do erro:

Por detras de uma interrupcao do programa, nao prosseguir com uma frase de abandono.

424

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

No principio do programa activou-se ao mesmo tempo inclinar o plano de mecanizado e M114.

Eliminacao do erro:

M114 nao e compativel com o plano de mecanizado inclinado.

425

Cancelar RL/RR antes de pos. PLC

Causa do erro:

Na reentrada de um programa de mecanizado esta activa uma correccao de raio da ferramenta RL/RR (DIN/ISO: G41, G42) apesar que deve ser executado um posicionamento PLC ou um deslocamento zero-peca PLC.

Eliminacao do erro:

Eliminar a correccao raio da ferramenta da reentrada.

426

Inicio de PGM indefinido

Causa do erro:

Na reentrada num programa de mecanizado seleccionou-se uma frase CT (DIN/ISO: G6, G16) apesar que deve ser executado um posicionamento PLC ou um deslocamento zero-peca PLC.

Eliminacao do erro:

Realizar a reentrada de umas frases antes da frase CT.

427

Formato frase incorreto

Causa do erro:

Num Circulo com raio (G02, G03) nao se programou nenhum raio.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

428

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Num dos ciclos Caixa rectangular ou Tracado de contorno que se programou mais de 3 chamadas de programa (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Para a chamada de programa conta tambem:

- Ciclo 9 PGM CALL (DIN/ISO: G39)
- Chamada a um ciclo do constructor.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

429

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Programou-se mais de 8 Chamadas ao subprograma imbricadas (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).

Eliminacao do erro:

Comprovar se os programas foram fechados sempre com o LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).

430

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Programou-se mais de 10 partes de um programa imbricadas.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

431

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Programou-se mais de 3 Chamadas ao programa (PGM CALL DIN/ISO: %..). Como Chamada ao programa conta tambem:

- Ciclo 9 PGM CALL (DIN/ISO: G39)
- Chamada a um ciclo do constructor.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

432

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Erro de stack interno na funcao aritmetica. (FN20, DIN/ISO: D20), p.ex.: imbricacao demasiado alta.

Eliminacao do erro:

Comprovar condicao na frase FN20.

433

Sinal do ciclo contraditorio

Causa do erro:

O sinal da distancia de seguranca, profundidade de furagem e passo de profundidade de um ciclo de mecanizado nao e identico.

Eliminacao do erro:

Unificar os sinais.

434

Sinal algebrico incorreto

Causa do erro:

O tempo de espera programado no ciclo Tempo de espera ou em Furagem/Roscado (atraves de parametros Q) e negativo.

Eliminacao do erro:

Editar parametro do ciclo.

435

Falta referencia para angulo

Causa do erro:

Na frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nao se definiu nenhum angulo polar ou nenhum polar incremental, quer dizer:

- A distancia entre a ultima cota programada e o polo e menor ou igual a 0,1 Am.
- Entre a aceitacao do polo e a frase LP-/CP programou-se uma rotacao.

Eliminacao do erro:

- Programar o angulo polar absoluto.
- Comprovar a situacao do polo.
- Dando o caso, cancelar a rotacao.

436

Falta referencia para angulo

Causa do erro:

Programou-se uma frase CT (DIN/ISO: G6, G16; correccao de ferramenta activa) e nela so se programou o eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Programar na frase CT as duas coordenadas do plano do circulo.

437

Raio circulo demasiado pequeno

Causa do erro:

- Programou-se um movimento circular em que o raio deste é menor que 1,6 um.
- Nos ciclos de fresagem de roscado 263, 264 ou 265 definiu-se com 0 o escariado do reenchimento da parte frontal.

Eliminacao do erro:

- Comprovar frase de circulo.
- Ciclos de fresado de roscado: programar Q359 maior que 0.

438

Falta referencia para angulo

Causa do erro:

Ciclo Caixa contorno variavel ou Tracado contorno: O ponto de inicio do contorno nao foi determinado.

Eliminacao do erro:

Programar o ponto de inicio em coordenadas absolutas no subprograma Contorno.

439

Falta referencia para angulo

Causa do erro:

Ciclo Caixa de contorno variavel ou Tracado de contorno:
A primeira ou segunda frase no subprograma Contorno e numa frase CT (DIN/ISO: G6, G16). Por isso, a direccao da frase CT esta indeterminada.

Eliminacao do erro:

Utilizar no subprograma Contorno a frase CT como mais pronto como terceira frase de posicionamento.

440

Interrupcao DEP nao permitida

Causa do erro:

Interrompeu-se o programa de mecanizado durante uma frase DEP e pretendeu-se continuar a reiniciar.

Eliminacao do erro:

Comecar o mecanizado antes ou depois da frase DEP, (no caso, seleccionar com GOTO).

441

Interrupcao DEP nao permitida

Causa do erro:

Interrompeu-se o programa de mecanizado durante uma frase DEP, deslocou-se os eixos a continuacao e pretende-se finalmente reiniciar.

Eliminacao do erro:

Comecar a mecanizacao antes ou depois da frase DEP (no caso, seleccionar com GOTO).

442

Nenhumas coord. depois de APPR

Causa do erro:

Na frase NC nao se introduziu por detras APPR nenhuma coordenada.

Eliminacao do erro:

Completar a frase NC por detras APPR com as coordenadas.

443

Faixa excedida

Causa do erro:

Durante a digitalizacao ultrapassou-se o campo de digitalizacao.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores do ciclo Campo, em especial os valores do eixo do apalpador.

444

Faixa programada incorreta

Causa do erro:

- Campo ciclo: valor max. introduzido menor que o valor min.
- O campo ficou fora dos limites de software.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores no ciclo Campo.

445

Posicao inicial incorreta

Causa do erro:

Digitalizar com linhas de nivel: Posicao de comeco seleccionada erradamente.

Eliminacao do erro:

Comprovar eixos definidos no ciclo Linhas de nivel.

446

Limite de tempo excedido

Causa do erro:

Digitalizar com linhas de nivel: O apalpador nao alcanca o ponto de inicio por detras do tempo definido no ciclo.

Eliminacao do erro:

- A linha de nivel nao pode ser fechada.
- Aumentar o tempo.
- Aumentar a tolerancia na janela de posicionamento (Parametro da maquina 6390).

447

Parametro ciclo incorreto

Causa do erro:

Nos ciclos de digitalizacao:

- Dist. entre pontos maior que 65 535 com (parametros Q)
- Eixo linha a linha errado.

Eliminacao do erro:

Comprovar valores no ciclo de digitalizacao.

448

Sobremed. maior que profundidade

Causa do erro:

Ciclos Contorno SLII ou ciclos de fresado 25x: introduziu-se uma sobremedida da profundidade maior que a profundidade de fresado.

Eliminacao do erro:

- Ciclos SLII: Comprovar Q4 no ciclo 20 (DIN/ISO: G120)
- Ciclo de fresado 25x: Comprovar sobremedida Q369 e profundidade Q201

449

Rotacao nao permitida

Causa do erro:

- Rotação não permitida ao digitalizar.
- Rotação não permitida com medição automática (Ciclos de medida 400 até 418) em combinação com rotação 3D.
- Rotação 3D não permitida em combinação com ciclo 247.

Eliminacao do erro:

- Apagar o ciclo de rotacao.
- Anular rotacao basica (modo de funcionamento manual)
- Anular rotação 3D.

450

Fator de escala nao permitido

Causa do erro:

Factor de escala programado antes do ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou antes do ciclo de digitalizacao.

Eliminacao do erro:

Apagar o ciclo Factor escala ou especifico para cada eixo.

451

Factores de escala diferentes

Causa do erro:

Tentou-se escalar um movimento circular com diferentes factores de escala especificos para cada eixo.

Eliminacao do erro:

Escalar movimentos circulares so com igual factor escala.

452

Espelhamento nao permitido

Causa do erro:

Programou-se o ciclo Espelho antes do ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou dos ciclos de digitalizacao.

Eliminacao do erro:

Apagar o ciclo Espelho.

453

Translacao nao permitida

Causa do erro:

Digitalizar com linhas de nivel: Desfazamento zero-peca activo.

Eliminacao do erro:

Apagar o ciclo de Desfazamento zero-peca.

454

Deflexao da haste muito grande

Causa do erro:

Digitalizar com o apalpador analogico:
Excedida a deflexao maxima da vergonetea.

Eliminacao do erro:

- Diminuir o avanco da digitalizacao.
- No caso, aumentar a deflexao maxima do vastago.
(Parametro maquina 6330).

455

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Ciclo caixa de contorno variavel: Por causa de calculos internos geram-se demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

456

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

O contorno descompoe-se a causa de autosolamento em demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

457

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

A causa da uniao de contornos produzem-se demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

458

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Ao calcular a trajetoria da ferramenta resultam mais de 12 subcontornos.

Eliminacao do erro:

- Utilizar uma ferramenta mais pequena.
- Diminuir o numero de subcontornos programados.

459

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos ao calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

460

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos ao calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

461

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Um subprograma de contorno contem mais de 128 elementos de geometria.

Eliminacao do erro:

Dividir o subprograma de contorno.

462

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Um subprograma Contorno contem mais de 128 elementos de geometria.

Eliminacao do erro:

Dividir o subprograma de Contorno.

463

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

A causa da uniao de contornos produzem-se demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

464

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

A causa da uniao de contornos produzem-se demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

465

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos al calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC ou por Q8 = 0.

466

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos al calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC ou fixar Q8 = 0.

467

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos al calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

468

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

O contorno descompoe-se a causa de autoisolamento em demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

469

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

A causa da uniao de contornos produzem-se demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

470

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos al calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

471

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Em Desbaste paralelo ao contorno, o contorno que se mecaniza tem demasiados subcontornos.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

472

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos ao calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

473

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos ao calcular a equidistante.

Eliminacao do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

474

Excesso de contornos parciais

Causa do erro:

Demasiados subcontornos durante o registo de um campo para o apalpador analogico.

Eliminacao do erro:

Determinar o campo novo.

475

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Um ponto de inicio do contorno esta situado sobre um ponto de corte dos contornos: O TNC nao consegue diferenciar como se vai unir os contornos.

Eliminacao do erro:

Comprovar o canal de transmissao de dados.

476

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Dos elementos do contorno consecutivos sao circulos com o mesmo centro mas de diferente raio.

Eliminacao do erro:

Comprovar as coordenadas do ponto final do circulo.

477

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Um subprograma Contorno contem um so ponto.

Eliminacao do erro:

Completar o subprograma Contorno: Ao menos sao necessarios dois pontos.

478

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

O TNC nao pode determinar o sentido de rotacao do contorno programado.

Eliminacao do erro:

Determinar o sentido de rotacao em subprograma Contorno.

479

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Nenhum contorno relacionado programado.

Eliminacao do erro:

Comprovar o subprograma Contorno.

480

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

O contorno e demasiado complexo.

Eliminacao do erro:

Tentar dividir os subprogramas Contorno.

481

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

O ponto de inicio esta situado sobre um ponto de corte autodissimulado.

Eliminacao do erro:

Traduzir o ponto de inicio no subprograma Contorno.

482

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

No ponto de inicio do contorno apresenta-se um dissimulado que nao pode se resultado pelo TNC.

Eliminacao do erro:

Traduzir o ponto de inicio no subprograma Contorno.

483

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Valor introduzido errado em MP810.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

484

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar repartir-lo nos subprogramas Contorno.

485

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

486

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

487

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O controno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

488

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

489

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

490

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

491

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

492

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

493

Contorno muito complexo

Causa do erro:

O contorno nao pode ser resolvido.

Eliminacao do erro:

Tentar reparti-lo nos subprogramas Contorno.

494

Linha muito comprida

Causa do erro:

Excedeu-se a maxima longitude da frase.

Eliminacao do erro:

Encortar a frase na cor mais clara.

495

Codigo G desconhecido

Causa do erro:

Programou-se uma funcao G desconhecida.

Eliminacao do erro:

Comprovar a frase na cor mais clara. Funcoes G admissiveis: ver quadro no modo de exemplo.

496

Falta codigo N

Causa do erro:

Falta o numero da frase N na frase NC.

Eliminacao do erro:

Introduzir numero da frase.

497

Arquivo CMA: linha desactivada

Causa do erro:

Erro no calculo do valor de correccao: No ficheiro *.CMA nao foi seleccionada nenhuma fila activa ou a fila seleccionada nao existe.

Eliminacao do erro:

Activar fila.

498

Falta arquivo %.18s

Causa do erro:

Erro ao calcular o valor de correccao: O ficheiro *.COM seleccionado no ficheiro *.CMA nao existe.

Eliminacao do erro:

Recarregar ficheiro.

498

Falta arquivo %.32s

Causa do erro:

Erro ao calcular o valor de correccao: O ficheiro *.COM seleccionado no ficheiro *.CMA nao existe.

Eliminacao do erro:

Recarregar ficheiro.

499

Falta arquivo %.18s

Causa do erro:

Não está disponível um dos ficheiros requeridos pelo TNC.

Eliminacao do erro:

Pôr à disposição o ficheiro indicado no aviso de erro no directório correspondente do disco duro.

499

Falta arquivo %.32s

Causa do erro:

Não está disponível um dos ficheiros requeridos pelo TNC.

Eliminacao do erro:

Pôr à disposição o ficheiro indicado no aviso de erro no directório correspondente do disco duro.

500

Excesso de pontos de correccao

Causa do erro:

Erro no calculo do valor de correccao: Excedeu-se o numero total de pontos de correccao.

Eliminacao do erro:

Reduzir a tabela de valores de correccao.

501

Excesso de funcoes de correccao

Causa do erro:

Erro no calculo do valor da correccao: Excedeu-se o numero total de funcoes de correccao.

Eliminacao do erro:

Diminuir as funcoes do valor da correccao.

502

Falta sentido de rotacao

Causa do erro:

Programou-se um circulo FK sem sentido de rotacao.

Eliminacao do erro:

Programar sempre o sentido da rotacao (DR).

502

Falta sentido de rotacao

Causa do erro:

Programou-se um circulo FK sem sentido de rotacao.

Eliminacao do erro:

Programar sempre o sentido da rotacao (DR).

503

Raio arredonda.demasiado grande

Causa do erro:

- Um raio de ferramenta 0 esta activo.
- Um raio de arredondamento nao cabe entre dois elementos do contorno.

Eliminacao do erro:

- Programar o raio da ferramenta distinto de 0.
- Programar um raio de arredondamento mais curto.

503

Raio arredonda.demasiado grande

Causa do erro:

- Um raio de ferramenta 0 esta activo.
- Um raio de arredondamento nao cabe entre dois elementos do contorno.

Eliminacao do erro:

- Programar o raio da ferramenta distinto de 0.
- Programar um raio de arredondamento mais curto.

504

Discrepancia nos dados

Causa do erro:

Programacao FK: Os valores introduzidos sao contraditorios.

Eliminacao do erro:

Comprovar os valores introduzidos.

504

Discrepancia nos dados

Causa do erro:

Programacao FK: Os valores introduzidos sao contraditorios.

Eliminacao do erro:

Comprovar os valores introduzidos.

505

Definicao do contorno insuficiente

Causa do erro:

Programacao FK: O contorno ao final do programa nao esta resolvido.

Eliminacao do erro:

Resolver de forma univoca a seccao FK mediante a introducao de mais informacoes.

505

Definicao do contorno

insuficiente

Causa do erro:

Programacao FK: O contorno ao final do programa nao esta resolvido.

Eliminacao do erro:

Resolver de forma univoca a seccao FK mediante a introducao de mais informacoes.

506

Falta FPOL

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se com coordenadas polares sem se ter definido antes um FPOL.

Eliminacao do erro:

Programar um FPOL o mais tardar antes da frase em que a primeira vez utilizem-se coordenadas polares.

506

Falta FPOL

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se com coordenadas polares sem se ter definido antes um FPOL.

Eliminacao do erro:

Programar um FPOL o mais tardar antes da frase em que a primeira vez utilizem-se coordenadas polares.

507

Linha TNC nao permitida enquanto contorno nao estiver resolvido

lvido

Causa do erro:

Programacao FK: A uma frase FK so podem seguir frases NC "normais", sem a frase FK leva a uma completa resolucao do contorno.

Excepcoes:

- Frase RND
- Frase CHF
- Frase L com movimento so no eixo da ferramenta ou auxiliar.

Eliminacao do erro:

Resolver o contorno FK completamente.

507

Linha TNC nao permitida enquanto

contorno nao estiver resolvido

Causa do erro:

Programacao FK: A uma frase FK so podem seguir frases NC "normais", sem a frase FK leva a uma completa resolucao do contorno.

Excepcoes:

- Frase RND
- Frase CHF
- Frase L com movimento so no eixo da ferramenta ou auxiliar.

Eliminacao do erro:

Resolver o contorno FK completamente.

508

Contorno esta resolvido:

Linha FSELECT nao permitida

Causa do erro:

Programacao FK:

- Frase FSELECT segue a um contorno FK resolvido.
- Frase FSELECT segue a um contorno FK no resolvido (elemento de contorno roxo).

Eliminacao do erro:

Apagar a frase FSELECT.

508

Contorno esta resolvido: Linha FSELECT nao permitida

Causa do erro:

Programacao FK:

- Frase FSELECT segue a um contorno FK resolvido.
- Frase FSELECT segue a um contorno FK no resolvido (elemento de contorno roxo).

Eliminacao do erro:

Apagar a frase FSELECT.

509

Fim do contorno fechado. coorde-

nadas incr. nao permitidas

Causa do erro:

Programacao FK: Uma frase FK, em que esta programado o CLSD- (fim de contorno), contem coordenadas de eixo incrementais.

Eliminacao do erro:

Utilizar CLSD- so com coordenadas de eixo absolutas.

509

Fim do contorno fechado. coordenadas incrementais não permitidas

S

Causa do erro:

Programação FK: Uma frase FK, em que está programado o CLSD- (fim de contorno), contém coordenadas de eixo incrementais.

Eliminação do erro:

Utilizar CLSD- só com coordenadas de eixo absolutas.

510

Frase RND ou CHF neste

ponto não permitida

Causa do erro:

Programou-se uma frase de arredondamento ou uma bisel não imediatamente depois de uma de posicionamento.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

510

Frase RND ou CHF neste ponto não permitida

Causa do erro:

Programou-se uma frase de arredondamento ou uma bisel não imediatamente depois de uma de posicionamento.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

511

RND/CHF não possível

em transição tangencial

Causa do erro:

Programou-se uma frase de arredondamento ou uma bisel entre transições tangenciais do contorno.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

511

RND/CHF não possível em transição tangencial

Causa do erro:

Programou-se uma frase de arredondamento ou uma bisel entre transições tangenciais do contorno.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

512

Recta anterior ou posterior a

RND / CHF tem longitude 0

Causa do erro:

Uma recta anterior ou posterior a uma frase RND ou a uma frase CHF tem a longitude 0.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

512

Recta anterior ou posterior a RND / CHF tem longitude 0

Causa do erro:

Uma recta anterior ou posterior a uma frase RND ou a uma frase CHF tem a longitude 0.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

513

CHF so e possivel entre duas rectas

Causa do erro:

Uma frase CHF nao esta programada entre duas rectas.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

513

CHF so e possivel

entre duas rectas

Causa do erro:

Uma frase CHF nao esta programada entre duas rectas.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

514

Chanfro muito grande

Causa do erro:

A longitude da bisel programada e demasiado larga.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

514

Chanfro muito grande

Causa do erro:

A longitude da bisel programada e demasiado larga.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

515

Inicio correccao raio incorreto: linha inicial deve ser um

a reta

Causa do erro:

Tentou-se começar uma correccao do raio da ferramenta sobre uma trajetoria circular.

Eliminacao do erro:

Activar correccao de raio so em frases de rectas.

515

Inicio correccao raio incorreto:

linha inicial deve ser uma reta

Causa do erro:

Tentou-se começar uma correccao do raio da ferramenta sobre uma trajetoria circular.

Eliminacao do erro:

Activar correccao de raio so em frases de rectas.

516

Correccao da traject.incorrecta: linha final deve ser uma

reta

Causa do erro:

Tentou-se finalizar uma correccao do raio da ferramenta numa trajetoria circular.

Eliminacao do erro:

Cancelar correccao do raio so em frases de rectas.

516

Correccao da traject.incorrecta:

linha final deve ser uma reta

Causa do erro:

Tentou-se finalizar uma correccao do raio da ferramenta numa trajetoria circular.

Eliminacao do erro:

Cancelar correccao do raio so em frases de rectas.

517

Contorno muito complexo. Fornecer mais dados

Causa do erro:

Programacao FK: No calculo de um controno FK nao se dispoem de suficientes informacoes.

Eliminacao do erro:

Introduzir mais informacoes de geometria.

517

Contorno muito complexo

Fornecer mais dados

Causa do erro:

Programacao FK: No calculo de um controno FK nao se dispoem de suficientes informacoes.

Eliminacao do erro:

Introduzir mais informacoes de geometria.

518

FK: erro aritmetico

Causa do erro:

Programacao FK: Erro aritmetico no calculo de um controno FK (p.ex.: divisao por 0, raiz de um numero negativo).

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos na seccao FK.

518

FK: erro aritmetico

Causa do erro:

Programacao FK: Erro aritmetico no calculo de um controno FK (p.ex.: divisao por 0, raiz de um numero negativo).

Eliminacao do erro:

Comprovar valores introduzidos na seccao FK.

519

Linha FK nao permitida

neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Uma frase de posicionamento FK (FL, FC, FLT, FCT) so pode seguir uma frase de posicionamento "normal", quando o ponto final desta frase de posicionamento esta univocamente determinada, decidir :

- A frase de posicionamento "normal" nao pode conter nenhum parametro Q.

- A primeira frase FK nao pode estar por detras de um

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

519

Linha FK nao permitida neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Uma frase de posicionamento FK (FL, FC, FLT, FCT) so pode seguir uma frase de posicionamento "normal", quando o ponto final desta frase de posicionamento esta univocamente determinada, decidir :

- A frase de posicionamento "normal" nao pode conter nenhum parametro Q.

- A primeira frase FK nao pode estar por detras de um

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

520

Linha FCT ou FLT nao permitida

neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Uma frase FK tangencial (FLT, FCT) so pode seguir a uma frase de posicionamento "normal", se a direccao de desfazamento esta univocamente fixada.

Eliminacao do erro:

Programar pelo menos duas frases de posicionamento com teclas cinzentas de funcao de trajectoria antes da frase FK tangencial.

520

Linha FCT ou FLT nao permitida neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Uma frase FK tangencial (FLT, FCT) so pode seguir a uma frase de posicionamento "normal", se a direccao de desfazamento esta univocamente fixada.

Eliminacao do erro:

Programar pelo menos duas frases de posicionamento com teclas cinzentas de funcao de trajectoria antes da frase FK tangencial.

521

Referencia angular incremental

nao permitida neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se uma referencia angular relativa numa frase NC, cujo pendente nao e constante.

Eliminacao do erro:

Modificar a referencia relativa.

521

Referencia angular incremental nao permitida neste ponto

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se uma referencia angular relativa numa frase NC, cujo pendente nao e constante.

Eliminacao do erro:

Modificar a referencia relativa.

522

Referencia a linha indicada

nao permitida

Causa do erro:

Programacao FK: So sao possiveis as referencias relativas nas ultimas 64 frases de posicao.:

- Efectuou-se uma referencia a uma frase situada mais atras.
- Efectuou-se uma referencia a uma frase que a causa da execucao do programa, conduzira a resolucoes FK diferentes.

Eliminacao do erro:

Modificar referencia relativa.

522

Referencia a linha indicada nao permitida

Causa do erro:

Programacao FK: So sao possiveis as referencias relativas nas ultimas 64 frases de posicao.:

- Efectuou-se uma referencia a uma frase situada mais atras.
- Efectuou-se uma referencia a uma frase que a causa da execucao do programa, conduzira a resolucoes FK diferentes.

Eliminacao do erro:

Modificar referencia relativa.

523

Referencia a linha CC nao

permitida

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se uma referencia relativa numa frase CC.

Eliminacao do erro:

Modificar referencia relativa.

523

Referencia a linha CC nao permitida

Causa do erro:

Programacao FK: Programou-se uma referencia relativa numa frase CC.

Eliminacao do erro:

Modificar referencia relativa.

524

Indicar ambas coordenadas

para FPOL

Causa do erro:

Programacao FK: Nao se programou em FPOL as coordenadas do plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Completar frase FPOL.

524

Indicar ambas coordenadas para FPOL

Causa do erro:

Programacao FK: Nao se programou em FPOL as coordenadas do plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Completar frase FPOL.

525

Fornecer as duas coordenadas para pontos auxiliares

Causa do erro:

Programacao FK: Num ponto de ajuda nao se introduziu as duas coordenadas.

Eliminacao do erro:

Completar a frase FK com o ponto de ajuda.

525

Fornecer as duas coordenadas

para pontos auxiliares

Causa do erro:

Programacao FK: Num ponto de ajuda nao se introduziu as duas coordenadas.

Eliminacao do erro:

Completar a frase FK com o ponto de ajuda.

526

Representacao grafica FK nao

disponivel em operacao paralela

Causa do erro:

Programacao FK: Tentou-se iniciar um grafico FK enquanto o TNC executava ja um programa NC.

Eliminacao do erro:

Iniciar grafico FK quando o programa esta executado.

526

Representacao grafica FK nao disponivel em operacao paralela

la

Causa do erro:

Programacao FK: Tentou-se iniciar um grafico FK enquanto o TNC executava ja um programa NC.

Eliminacao do erro:

Iniciar grafico FK quando o programa esta executado.

527

Bloco demasiado grande

Causa do erro:

A peca em bruto esta definida tao grande, que os elementos do grafico nao podem ser representados pelo processador grafico.

Eliminacao do erro:

Modificar o tamanho da peca em bruto.

527

Bloco demasiado grande

Causa do erro:

A peca em bruto esta definida tao grande, que os elementos do grafico nao podem ser representados pelo processador grafico.

Eliminacao do erro:

Modificar o tamanho da peca em bruto.

528

Seccao demasiado grande

Causa do erro:

Grafico de programacao: Ao reduzir um grafico de programacao a seccao seleccionada excede os limites de representacao do processador grafico.

Eliminacao do erro:

Aumentar o grafico de programacao.

528

Seccao demasiado grande

Causa do erro:

Grafico de programacao: Ao reduzir um grafico de programacao a seccao seleccionada excede os limites de representacao do processador grafico.

Eliminacao do erro:

Aumentar o grafico de programacao.

529

Seccao muito pequena

Causa do erro:

Ao aumentar um grafico de programacao, o tamanho da seccao seleccionada nao chega aos limites de representacao do processador grafico.

Eliminacao do erro:

Reduzir o grafico de programacao.

529

Seccao muito pequena

Causa do erro:

Ao aumentar um grafico de programacao, o tamanho da seccao seleccionada nao chega aos limites de representacao do processador grafico.

Eliminacao do erro:

Reduzir o grafico de programacao.

530

Janela de visualizacao nao pode ser mais deslocada

Causa do erro:

Num grafico de programacao deslocou-se a janela do Zoom a beira da janela e provocou-se uma reducao da mesma. Com ele nao se chega ao limite de zoom permitido do controlador grafico.

Eliminacao do erro:

Nao deslocar o grafico FK tao longe.

530

Janela de visualizacao nao pode

ser mais deslocada

Causa do erro:

Num grafico de programacao deslocou-se a janela do Zoom a beira da janela e provocou-se uma reducao da mesma.

Com ele nao se chega ao limite de zoom permitido do controlador grafico.

Eliminacao do erro:

Nao deslocar o grafico FK tao longe.

859

ERRO

Causa do erro:

Indicacao geral sobre erros precedentes no grafico.

Eliminacao do erro:

Apagar o aviso com CE.

860

Eixo nao representavel

Causa do erro:

A representacao de um movimento dos eixos A, B, C, U, V, W no grafico nao e possivel.

Eliminacao do erro:

861

Impossivel reduzir mais

Causa do erro:

A seccao seleccionada nao pode ser reduzida mais.

Eliminacao do erro:

Aceitar a seccao no tamanho actual.

862

Nao e possivel ampliar mais

Causa do erro:

A seccao seleccionada nao pode ser ampliada mais.

Eliminacao do erro:

Aceitar a seccao no tamanho actual.

863

BLK FORM nao representavel

Causa do erro:

A peca em bruto nao pode ser representada:

- A peca em bruto nao esta completamente definida.
- Uma aresta tem uma longitude negativa.
- A aresta mais larga e muito grande ou muito pequena.
- A relacao entre as arestas e demasiado diferente das outras.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

864

Eixo ferr. incorreto em BLK-FORM

Causa do erro:

- O eixo da ferramenta numa chamada da ferramenta nao corresponde com o introduzido na frase NC BLK FORM (DIN/ISO: G30/G31).
- Grafico de programacao: Programou-se numa frase APPR ou DEP coordenadas que nao se encontram no plano de desenho. O plano de desenho e perpendicular ao eixo da ferramenta introduzido no BLK FORM. Se nao esta programado BLK-FORM, o plano de desenho encontra-se no plano X/Y.

Eliminacao do erro:

- Modificar o eixo da ferramenta na chamada de ferramenta ou na definicao da peca em bruto.
- Comprovar a frase APPR ou DEP.

865

Raio ferramenta no representavel

Causa do erro:

O raio da ferramenta activa ja nao pode ser representado.

Eliminacao do erro:

Renunciar a simulacao grafica.

866

Avanco muito alto

Causa do erro:

O avanco e tao alto que o movimento nao pode ser seguido no grafico de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Seleccionar outra disposicao do aparelho.

869

Teste de memoria

Causa do erro:

Aviso durante o teste de memoria ao conectar o control numerico.

Eliminacao do erro:

Esperar que se apague o aviso ou apaga-lo com CE.

888

Texto nao encontrado

Causa do erro:

O texto que se foi buscar com o editor ASCII durante a execucao de um ficheiro nao foi encontrado no ficheiro.

Eliminacao do erro:

Ir buscar outro texto (Aguardar maiusculas/minusculas).

937

Numero de alojamento incorreto

Causa do erro:

- O valor do numero de concaovo na tabela da ferramenta e maior que o parametro da maquina MP7261.

- MP7261 = 0, activado emissao de concavo com MP7480 e a ferramenta chamada nao accionou concavo.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a tabela de concavos da ferramenta.

- Informar o servico pos-venda.

938

Tecla sem funcao

Causa do erro:

A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao.

Eliminacao do erro:

939

Capacidade de memoria excedida

Causa do erro:

A memoria de programas para o programa NC nao e suficiente.

Eliminacao do erro:

Apagar programas que nao vao ser utilizados.

940

Caracter procurado inexistente

Causa do erro:

No programa NC a direcção de procura não está disponível.

Eliminação do erro:

Abortar a procura.

941

TOOL DEF 0 não permitida

Causa do erro:

Uma definição da ferramenta com número "0" não está permitida.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

942

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

- O valor introduzido sai fora dos limites de introdução.
- Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Introduziu-se com valor zero a profundidade de furo até rotura de apara (Q257).

Eliminação do erro:

- Introduzir um valor correcto.
- Introduzir para Q257 um valor distinto de 0.

943

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

Introduziu-se os valores demasiado rápido. A memória puffer do teclado não é suficiente.

Eliminação do erro:

Repetir a introdução de dados.

944

Nome de ficheiro ocupado

Causa do erro:

O nome deste ficheiro já existe.

Eliminação do erro:

Seleccione outro nome de ficheiro.

945

Dados de programa incorrectos

Causa do erro:

Aviso de erro geral que se visualiza quando os dados do programa tem algo de errado (p.ex.: frase ERROR).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

946

Dados de programa incorrectos

Causa do erro:

Durante a leitura com o interface de dados produziu-se um erro de sintaxe. O TNC marca a frase errada com ERROR.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

947

Parametros de sistema apagados

Causa do erro:

Este aviso de erro visualiza-se quando os parametros da maquina estao apagados e falta o programa PLC.

Eliminacao do erro:

Redigir de novo os parametros da maquina.

948

Ficheiro protegido!

Causa do erro:

Este programa nao pode ser nem editado nem apagado ate que seja eliminada a proteccao do programa.

Eliminacao do erro:

Eliminar a proteccao do programa.

949

PGM actual sem modificacao

Causa do erro:

Nao se pode editar o programa enquanto esta sendo transmitido ou realizado (executado).

Eliminacao do erro:

Parar o programa ou edita-lo no final da execucao.

950

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Na frase em cor mais clara programou-se um eixo errado.

Eliminacao do erro:

Comprovar se se programou duas vezes um mesmo eixo.

951

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Na frase em cor mais clara programou-se um eixo errado.

Eliminacao do erro:

Comprovar se se programou duas vezes o mesmo eixo.

952

Vel. rot. fuso incorreta

Causa do erro:

As voltas da cabeça que se programou nao sao validas.

Eliminacao do erro:

Introduzir voltas correctas, consultar manual.

953

Formato frase incorreto

Causa do erro:

Estrutura incorrecta na frase mais clara.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

953

Formato frase incorreto

Causa do erro:

Estrutura incorrecta na frase mais clara.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

954

Caracter de endereco ocupado

Causa do erro:

Utilizou-se uma letra de direccao de forma incorrecta varias vezes numa frase DIN/ISO.

Eliminacao do erro:

Modificar a frase em cor mais clara.

955

Grupo código G já ocupado

Causa do erro:

Utilizou-se numa frase NC funções G do mesmo grupo (p.ex.: G01 e G02).

Eliminação do erro:

Comprovar a frase em cor mais clara as funções G que se influenciam entre si.

956

Número de linha ocupado

Causa do erro:

Tentou-se memorizar um número de frase que já existe.

Eliminação do erro:

Utilizar um número de frase que não exista.

957

Energia interrompida

Energia

Causa do erro:

Reiniciou-se o TNC depois de uma interrupção de corrente.

Eliminação do erro:

Fazer desaparecer a interrupção de corrente com a tecla CE.

957

Energia interrompida

Causa do erro:

Reiniciou-se o TNC depois de uma interrupção de corrente.

Eliminação do erro:

Fazer desaparecer a interrupção de corrente com a tecla CE.

958

Falta tensão aos reles

Falta tensão

Causa do erro:

Aviso de erro após um corte de tensão.

Eliminação do erro:

Ligue a tensão do control separadamente.

958

Falta tensão aos reles

Causa do erro:

Aviso de erro após um corte de tensão.

Eliminação do erro:

Ligue a tensão do control separadamente.

958

Falta tensao aos reles

Causa do erro:

Aviso de erro apos um corte de tensao.

Eliminacao do erro:

Ligue a tensao do control separadamente.

977

Defeito eletronico no comando

Causa do erro:

Aviso de erro comum para todos os erros de software. Os textos explicativos não se mostram (ainda) individualmente mas aparecem inseridos no contexto do programa.

Eliminacao do erro:

Consultar o manual técnico respectivo de cada control.

978

Erro de check-sum

Causa do erro:

Mensagem de erro comum para todos os erros de somas de comprovacao. O texto explicativo insere-se so no contexto dos programas.

Eliminacao do erro:

Consultar o manual tecnico respectivo de cada control.

979

Erro no programa PLC

Causa do erro:

Mensagem de erro comum para todos os erros ao compilar ou executar o programa PLC. O texto explicativo esta inserido no contexto do programa.

Eliminacao do erro:

Consultar o manual tecnico respectivo de cada control.

1035

Nr.ficheiro ocupado unidade ext.

Causa do erro:

O nome do ficheiro ja existe no suporte de dados.

Eliminacao do erro:

Seleccione mediante a tecla SI/NO, se o ficheiro deve ser subscrito.

1073

Entrada de dados incorrecta

Causa do erro:

Um dos valores introduzidos excede os limites de introducao admissiveis.

Eliminacao do erro:

Comprovar os valores introduzidos.

1075

TOOL.T: demasiadas ferramentas

Causa do erro:

Na tabela de ferramentas definiu-se mais de 99 ferramentas.

Eliminacao do erro:

Apagar a tabela de ferramenta das filas necessarias ate que nao haja mais de 99 ferramentas memorizadas.

1076

Erro de programacao de contorno

Causa do erro:

Erro no subprograma do contorno ao executar os ciclos de contorno.

Eliminacao do erro:

1077

Defeito eletronico no comando 1

Causa do erro:

A soma CRC sobre os parametros da maquina e errada.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1078

Defeito eletronico no comando F

Causa do erro:

Modo de visualizacao errada em microprocessador

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1079

Defeito eletronico no comando L

Causa do erro:

Ordem errada no bucle de regulacao.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1080

Grave erro posicionamento %.1s F

Causa do erro:

Configuracao de accionamento central.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1086

Pontos em excesso

Causa do erro:

Geracao automatica de pontos para o campo de digitalizacao no modo de funcionamento "Posicionar com introducao manual: Excedeu-se o numero maximo de pontos memorizaveis (893).

Eliminacao do erro:

Aumentar a distancia entre pontos previamente a gravar de novo o campo de digitalizacao.

1096

Volante nao pronto

Causa do erro:

Volante rapido para o funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a conexao do volante.

1097

Valor tolerancia demas. grande

Causa do erro:

Aviso de erro de Geometria: O valor de tolerancia introduzido com M124 e melhor que a metade do valor de tolerancia com M112.

Eliminacao do erro:

Diminuir o valor de tolerancia com M124.

1099

Nr. ferram. definido duas vezes

Causa do erro:

Durante a definicao da ferramenta no programa foi utilizado um numero que ja estava definido na tabela de ferramentas.

Eliminacao do erro:

Utilize para a definicao da ferramenta no programa numeros maiores que 99.

1106

Limpar ciclo completamente:DEL!

Causa do erro:

Indicacoes para o apagado de um ciclo HEIDENHAIN.

Eliminacao do erro:

Para apagar o ciclo por completo, carregar na tecla DEL.

Para interromper o processo de apagado, carregar END.

1107

Sentença nao permitida no ciclo!

Causa do erro:

Os ciclo HEIDENHAIN compoem-se em geral de frases parciais.

Tentou-se escrever uma frase NC diferente no meio destas frases parciais.

Eliminacao do erro:

Introduzir a nova frase NC a frente ou atras do ciclo.

1121

Faltam coord. mesa giratoria

Causa do erro:

Faltam coordenadas para o ponto medio da mesa rotativa nos parametros da maquina 75xx.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1122

FF01 Erro DSP %04X %d

Causa do erro:

Erro na etapa de potencia do eixo visualizado.

FF01 ..

F240 ..

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1122

FF01 Erro DSP %04X %c

Causa do erro:

Erro na etapa de potencia do eixo visualizado.

FF01 ..

F240 ..

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1123

Sai. anal. usada mais de 1 vez %.1s

Causa do erro:

Uma saída analógica é utilizada por mais do que um eixo.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

1124

PLC: módulo 9008 não encontrado

Causa do erro:

O módulo de compatibilidade 9008 não foi chamado ao começo do programa PLC. O módulo é necessário para poder trabalhar no TNC 426 com as marcas de transmissão do TNC 425/407.

Eliminação do erro:

Modificar o programa PLC.

1125

Referência linha %.6s: sem DEL

Causa do erro:

Programação FK: Tentou-se apagar uma frase nC que é referente a outra frase NC.

Eliminação do erro:

Modificar a frase de referência e apagar depois.

1126

Desactivar M112

Causa do erro:

M112 está activa durante uma chamada do ciclo.

Eliminação do erro:

Desactivar a chamada do ciclo M112 mediante a M113.

1141

Com M120LA=0 cancel.correc.RL/RR

Causa do erro:

M120 com LA = 0 não está permitido estando activa a correcção do raio da ferramenta.

Eliminação do erro:

- Anular a correcção do raio da ferramenta.
- Introduzir LA não igual a 0.

1142

Falta correcção de raio

Causa do erro:

M120 com LA maior que 0 só está permitida com a correcção do raio da ferramenta activa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

1143

Correcção do raio não permitida

Causa do erro:

- Não está permitido mudar a compensação do raio da ferramenta estando activa a função M120.
- Programou-se numa frase LN uma compensação do raio da ferramenta RR/RL. Sem impedimento, o TNC calcula a compensação através do vector normal NX, NY, NZ.

Eliminação do erro:

- Modificar o programa NC.
- Apagar RR/RL da frase LN.

1144

R+/R- em M120 não permitida

Causa do erro:

Correcção do raio paralela ao eixo (R+/R-, DIN/ISO: G43/G44) não permitida com a M120 activa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

1145

RND em M120 não permitida

Causa do erro:

Círculo de arredondamento com M120 só permitida no plano da correcção.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

1146

Chamfer em M120 não permitido

Causa do erro:

Bisel com M120 só permitida no plano de correcção.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

1147

Tensao analogica nao definida

Causa do erro:

Falta a definicao da funcao para o control de potencia do laser no parametro da maquina 3013/3014.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

1148

Tensao analogica nao univoca

Causa do erro:

A definicao da funcao para o control de potencia do laser no parametro da maquina 3013/3014 nao e univoca.

Eliminacao do erro:

Modificar a lista de parametros da maquina.

1149

Valor incorreto MP%.4u

Causa do erro:

Excedeu-se as margens de introdução de um parâmetro maquina.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor introduzido do parâmetro marcado.

1149

Valor incorreto MP%.4u

Causa do erro:

Excedeu-se as margens de introdução de um parâmetro maquina.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor introduzido do parâmetro marcado.

1150

Apalpador nao pronto %.3s

Causa do erro:

O apalpador nao esta rapido para o funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar o cabo de conexao.

1151

Reentrada com M120 errada

Causa do erro:

Reentrada com GOTO nao permitida com M120 activa.

Eliminacao do erro:

Reentrada so possivel mediante o processo de frases.

1154**Nome de arquivo nao permitido**

Causa do erro:

Nome do ficheiro/directorio nao permitido.

Eliminacao do erro:

Modificar o nome do ficheiro/directorio.

1155**Erro no sistema de arquivos A**

Causa do erro:

O semaforo ou Queue nao pode ser criado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1156**Erro no sistema de arquivos B**

Causa do erro:

Partilha incorrecta ou que nao pode ser lida.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1157**Erro no sistema de arquivos C**

Causa do erro:

A placa foi partilhada erradamente.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1158**Erro no sistema de arquivos D**

Causa do erro:

Numero de sector errado na tarefa de servidor do disco duro.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1159**Erro no sistema de arquivos E**

Causa do erro:

Timeout durante a espera da interrupcao do disco duro.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1160

Erro no sistema de arquivos 1

Causa do erro:

Numero do cluster errado causado na rotina "get-cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1161

Erro no sistema de arquivos 2

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "put_cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1162

Erro no sistema de arquivos 3

Causa do erro:

Numero de cluster errado na rotina "next_cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1163

Erro no sistema de arquivos 4

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "update_cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1164

Erro no sistema de arquivos 5

Causa do erro:

Numero de cluster errado na rotina "get-free-cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1165**Erro no sistema de arquivos 6**

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "get-last-cluster" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1166**Erro no sistema de arquivos 7**

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "get-cluster-befor" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1167**Erro no sistema de arquivos 8**

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "read-dos-data" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1168**Erro no sistema de arquivos 9**

Causa do erro:

Numero de cluster errado causado na rotina "write-dos-data" por um erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1169**Erro no sistema de arquivos 10**

Causa do erro:

Erro de software nao definivel na rotina "test-datei".

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1170

Apalpador analógico selecionado

Causa do erro:

Tentou-se iniciar um ciclo de digitalização para um apalpador de contacto, apesar de que o parametro da maquina 6200 esta seleccionado no apalpador analogico.

Eliminacao do erro:

Modificar o parametro da maquina 6200.

1171

Apalpador digital selecionado

Causa do erro:

Tentou-se iniciar um ciclo de digitalização para um apalpador analogico, apesar de que no parametro da maquina 6200 esta seleccionado o apalpador de contacto.

Eliminacao do erro:

Modificar o parametro da maquina 6200.

1172

Calibração do apalpador

Causa do erro:

Tentou-se medir automaticamente uma ferrameta, nao estando cacilbrado todavia o apalpador da mesa.

Eliminacao do erro:

Calibrar o apalpador da mesa com o ciclo TCH PROBE 30.

1178

3DROT activo: usar teclas eixos

Causa do erro:

Tentou-se dirigir-se com NC-Start ao ponto de referencia apesar de estar activa a funcao Inclinar o plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

Ir ao ponto de referencia com as teclas de direccao dos eixos.

1182

Valor incorreto MP%u.%u

Causa do erro:

Ha um valor errado num parametro da maquina.

Eliminacao do erro:

Modificar o valor introduzido.

1182**Valor incorreto MP%u**

Causa do erro:

Ha um valor errado num parametro da maquina.

Eliminacao do erro:

Modificar o valor introduzido.

1182**Valor incorreto MP%.4u.%u**

Causa do erro:

Ha um valor errado num parametro da maquina.

Eliminacao do erro:

Modificar o valor introduzido.

1182**Valor incorreto MP%.4u.%u**

Causa do erro:

Ha um valor errado num parametro da maquina.

Eliminacao do erro:

Modificar o valor introduzido.

1185**Erro no sistema de arquivos F**

Causa do erro:

Erro de leitura ou escritura do disco duro.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1186**Formato do arquivo foi alterado**

Causa do erro:

Visualiza-se este aviso de erro ao abrir um ficheiro binario (*.H, *.T...) se se modificou o formato binario desde a ultima versao editada.

Eliminacao do erro:

Apagar o ficheiro.

1187**M89 nao permitida**

Causa do erro:

M89 nao esta permitida no ciclo 9 PGM CALL.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

1192

Angulo nao permitido

Causa do erro:

- The solid angles programmed in Cycle 19 Tilt Working Plane (DIN/ISO: G80) cannot be realized with the current attachment (e.g. universal head where only one hemisphere is accessible).
- Run probing cycle only with paraxial angular position.
- The point angle (T-ANGLE) defined for the active tool is 180°.

Eliminacao do erro:

- Edit the solid angle entered.
- Run probing cycle only with paraxial angular position.
- Use angular values greater than 0 and less than 180°.

1193

TOOL.T: numero de facas

Causa do erro:

Medicao automatica da ferramenta: Numero de cutelos nao inscrito na tabela de ferramentas.

Eliminacao do erro:

Introduzir no TOOL.T, o numero de cutelos (CUT).

1207

Erro no sistema de arquivos11

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1208

Erro no sistema de arquivos12

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1209

Erro no sistema de arquivos13

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1210**Erro no sistema de arquivos14**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1211**Erro no sistema de arquivos15**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1212**Erro no sistema de arquivos G**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1213**Erro no sistema de arquivos H**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1214**Erro no sistema de arquivos I**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1215**Erro no sistema de arquivos J**

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1216

Erro no sistema de arquivos K

Causa do erro:

Reservado.

Eliminacao do erro:

1217

Temperatura do motor excessiva %.1s

Causa do erro:

- A temperatura do motor é demasiada alta.
- Cabo danificado entre o inversor e o motor.
- Sensor de temperatura avariado.

Eliminacao do erro:

- Parar a máquina. Arrefecer o motor.
- Comprovar o cabo entre o inversor e o motor.
- Informar o serviço pós-venda.

1266

Formato frase incorreto

Causa do erro:

Formato binario de uma frase NC em texto claro errado.

Eliminacao do erro:

Apagar a frase e introduzi-la de novo.

1521

PLC tabela de erros nao traduzida

Causa do erro:

Uma das tabelas de erros PLC seleccionados no ficheiro OEM.SYS nao foi compiada de novo por detras da modificacao.

Eliminacao do erro:

Copiar as tabelas de erros PLC.

1523

PLC: tab.erros nao seleccionada

Causa do erro:

A copiacao automatica da tabela de erros PLC por detras de uma interrupcao de corrente nao e possivel porque nao ha nenhuma tabela registada em OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

Introduzir a tabela de erros PLC em OEM.SYS.

1524

PLC: tabela de erros inexistente

Causa do erro:

Não existe nenhuma tabela de erros PLC.

- Chamou-se a um módulo de erro PLC 9085/9086 apesar de que não foi copiada nenhuma tabela de erros ou que não há valores introduzidos na tabela.

- Chamou-se a um módulo de erro PLC 9085/9086 ou fixou-se uma marca de erro, apesar de que a tabela de erros foi modificada ou apagada por destruição da cópia.

Eliminação do erro:

- Copiar tabela de erros PLC.

- Comprovar os valores na tabela de erros PLC.

1525

PLC: tabela erros não .PET

Causa do erro:

Não há nenhum ficheiro PET na tabela de erros PLC seleccionada em OEM.SYS.

Eliminação do erro:

Comprovar o formato da tabela de erros PLC.

1527

PLC: tabela erros não encontrada

Causa do erro:

A tabela de erros PLC seleccionada no ficheiro OEM.SYS não foi encontrada.

Eliminação do erro:

Comprovar o número de ficheiro ou o número de caminho.

1528

PLC: tabela err. formato errado

Causa do erro:

Tabela de erros PLC: A tabela de erros seleccionada no ficheiro OEM.SYS não tem um formato binário actual (p.ex., após uma troca de software).

Eliminação do erro:

Apagar a tabela de erros PLC e obter uma nova tabela de erros através do interface de dados.

1568

Eixos incorretos no arquivo .PNT

Causa do erro:

No ficheiro de pontos seleccionado que limita o campo de digitalização não se memorizou nenhuma coordenada do plano de mecanizado.

Eliminacao do erro:

No ficheiro de pontos utilizar só coordenadas do plano de mecanizado como limite.

1590

Valor dist. muito pequeno

Causa do erro:

O valor introduzido para "DIST" no ciclo de digitalizacao 16.0 MEANDRO ou 18.0 LINHA e inferior a distancia minima necessaria que foi calculada pelo TNC a partir dos dados da maquina.

Eliminacao do erro:

Pulse <NO ENT> para apagar o valor de "DIST". O TNC introduzira um valor automaticamente.

1682

TOOL.T: falta LCUTS ou ANGLE!

Causa do erro:

O ciclo 22 necessita de informacoes sobre a longitudude de cutelo e o angulo de profundidade da ferramenta.

- Na tabela de ferramentas faltam os dados para LCUTS ou ANGLE.

- A tabela de ferramentas nao esta activa.

Eliminacao do erro:

- Introduzir na tabela de ferramentas LCUTS e ANGLE para a ferramenta utilizada.

- Activar a tabela de ferramentas atraves dos parametros da maquina 7260 ou 7224.

1702

Erro no sistema de arquivos L

Causa do erro:

Sem requerimento esperado de dados do disco duro.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

1745

Acesso negado

Causa do erro:

- Um ficheiro abre-se durante um acesso de estrutura p.ex., através do interface de dados ou vice versa.
- Um ficheiro bloqueado deve ser aberto.
- Tentou-se apagar ou renomar um ficheiro protegido.
- Tentou-se apagar o indice principal (TNC:\).

Eliminacao do erro:

- Seleccionar o ficheiro noutro momento a posteriori.
- Levantar a proteccao do ficheiro.

1748

MP bloqueado pelo PLC

Causa do erro:

O parametro da maquina esta bloqueado. Foi ocupado pela PLC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa PLC.

1749

Numero errado para FN17/FN18

Causa do erro:

A combinacao de numeros no final do sistema (FN17/FN18, DIN/ISO: D17/D18) nao esta permitida.

Eliminacao do erro:

Comprovar o numero e indice do final do sistema.

1750

PLC: erro na chamada de modulo

Causa do erro:

Erro fatal ao chamar o modulo PLC. (p.ex.: Modulo 9031: erro calculando MP).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa PLC.

1789

Ferramenta inibida

Causa do erro:

A ferramenta foi bloqueada (p.ex.: apos rotura).

Eliminacao do erro:

Comprovar a ferramenta e troca-la se for necessario ou eliminar bloqueio na tabela de ferramentas.

1790

Ciclo de faixa incorreto

Causa do erro:

Ao iniciar um ciclo de linhas de nível esta activo o ciclo 15 CAMPO.

Eliminacao do erro:

Utilizar so o ciclo de linhas de nível conjuntamente com o ciclo 5 CAMPO.

1791

Distancia pontos muito grande

Causa do erro:

A distancia entre pontos num ciclo de digitalizacao esta programada maior que 6.5535 no parametro Q.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor introduzido para a distancia entre pontos no ciclo de digitalizacao.

1792

Eixo direcao linhas incorreto

Causa do erro:

- Num ciclo "Linhas de nível" ou "Sinuosidade", o eixo de linhas e igual ao eixo de apalpacao.

- O eixo de linhas nao esta presente na definicao do campo (ciclo CAMPO).

Eliminacao do erro:

Comprovar os eixos definidos no ciclo CAMPO.

1793

Eixo direcao colunas incorreto

Causa do erro:

Digitalizar com um apalpador analogico: Definiu-se um eixo circular como eixo principal no ciclo linhas de nível ou sinuosidade.

Eliminacao do erro:

Definir um eixo linear como eixo principal no ciclo de linhas de nível ou sinuosidade.

1794

Eixo angular incorreto

Causa do erro:

Na digitalizacao com eixos circulares o eixo circular nao e paralelo ao eixo de linhas ou ao eixo principal.

Eliminacao do erro:

Comprovar as definicoes dos eixos nos ciclos campo, sinuosidade, linhas de nivel ou linhas.

1795

Eixo errado no ciclo de campo

Causa do erro:

- Ao iniciar um ciclo de linhas de nivel esta activo no campo um eixo circular.
- Digitalizar com apalpador analogico: Ao iniciar um ciclo de sinuosidade esta definido um eixo circular no campo.
- O eixo de apalpacao no ciclo campo nao e igual ao eixo de apalpacao calibrado no modo de funcionamento manual.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as definicoes no ciclo Campo.
- Comprovar o eixo de apalpacao calibrado (Modo de funcionamento manual, Funcoes de apalpacao).

1796

Distancia entre colunas errada

Causa do erro:

- A distancia entre pontos num ciclo de digitalizacao esta programada maior que 6.5535 por um parametro Q.
- A distancia entre linhas num ciclo de digitalizacao esta programada negativa mediante um parametro Q.
- Digitalizar com apalpador analogico: A distancia entre linhas minimas esta introduzida maior que a distancia entre linhas ou com valor 0.

Eliminacao do erro:

- Introduzir a distancia entre pontos positiva e nao maior que 6.5535.
- Introduzir a distancia minima entre linhas maior que 0 e menor que a distancia entre linhas.

1797

Ciclo de campo nao definido

Causa do erro:

Ao iniciar um ciclo de digitalizacao nao esta activo nenhum ciclo Campo.

Eliminacao do erro:

Programar o ciclo Campo do ciclo de digitalizacao.

1798

Faixa excede fim-de-curso

Causa do erro:

O campo de digitalizacao excede o campo de deslocamento (Limite de carreira).

Eliminacao do erro:

- Comprovar valores no ciclo Campo.
- Dando-se o caso fixar de novo o ponto de referencia.

1799

Altura seguranca muito pequena

Causa do erro:

No ciclo campo, a altura de seguranca no ciclo 8 3/4 18 esta introduzida menor que o ponto MIN do eixo de apalpacao.

Eliminacao do erro:

Introduzir num ciclo 3/4 18 um valor mais alto de altura de seguranca.

1807

Nome de arquivo ilegal

Causa do erro:

Erro de sintaxe ao introduzir nomes de ficheiros.

Eliminacao do erro:

Nao utilizar mais de 16 digitos para nomes de ficheiro.

1809

M114 com M116 nao permitido

Causa do erro:

As funcoes M114 e M116 nao podem executar-se juntas.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

1810

Overflow memoria sistema

Causa do erro:

Aparece, quando o TNC não tem suficiente memória puffer para os cálculos, p.ex.:, desenhar um gráfico FK paralelamente a uma mecanização complexa.

Eliminação do erro:

Eliminar o aviso de erro carregando CE e activar de novo a função.

1812

Sinal incorrecto

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um sinal numérico num parâmetro de ciclo apesar de que não estão permitidos.

Eliminação do erro:

Eliminar o aviso de erro carregando CE.

1845

Actualizar dados de sistema!

Causa do erro:

Os dados do sistema no disco duro não correspondem ao estado mais actual.

Eliminação do erro:

Solicitar ao representante da máquina ou a HEIDENHAIN uma disquete SETUP que se adere ao seu software.

1848

Diretorio não está vazio

Causa do erro:

Tentou-se apagar um directório que não contém ficheiros.

Eliminação do erro:

- Apagar primeiro todos os ficheiros ou directórios que estão memorizados no directório a apagar.
- Utilizar a função DELETE ALL para apagar o conteúdo do índice.

1850

Ciclo 4(G75/G76): eixo errado

Causa do erro:

Eixo principal e seu eixo paralelo não permitidos no ciclo Caixa rectangular.

Eliminação do erro:

Corrigir os eixos no ciclo Caixa rectangular. Combinações possíveis :

X/Y, X/V, U/Y, U/V

1851

M130 não permitido

Causa do erro:

A função M130 só está permitida no plano de mecanizado inclinado.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

1852

M130 não permitida com M114

Causa do erro:

A função M130 é incompatível com a M114.

Eliminação do erro:

Corrigir o programa NC.

1853

M130 não permitido

Causa do erro:

A função M130 não está permitida com a interpolação linear.

Eliminação do erro:

Corrigir o programa NC.

1854

M130 não permitida com correção

Causa do erro:

A função M130 não está permitida simultaneamente com a correção do raio.

Eliminação do erro:

Corrigir o programa NC.

1855

Nenhum ciclo definido

Causa do erro:

Não se definiu diante do ciclo 220/221 (figura de pontos linha/círculo) nenhum ciclo de mecanizado.

Eliminação do erro:

Definir ciclo de mecanizado diante do ciclo 220/221.

1856

Falta avanço pendular

Causa do erro:

Avanço pendular não definido no ciclo de Desbaste.

Eliminação do erro:

Definir avanço.

1857

Raio da ferr. muito grande

Causa do erro:

Ciclo Desbaste: O raio da fresa de desbaste é demasiado grande.

Eliminação do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

1867

Tipo de arquivo não permitido

Causa do erro:

A função não pode ser executada para este tipo de ficheiro.

Eliminação do erro:

Selecione outro tipo de ficheiro.

1870

Tradução FK com erro

Causa do erro:

A tradução FK é incorrecta.

Eliminação do erro:

Executar de novo a conversão de FK a H.

1892

FN20/D20: condição errada

Causa do erro:

Condição em FN20 (DIN/ISO: D20): Wait não permitido.

Eliminação do erro:

Corrigir a frase FN20/D20. Comparações permitidas são:

==, <, >, <=, >=

1900

Equipamento ocupado

Causa do erro:

Tentou-se interromper a conexão a um aparelho (p.ex., drive de red) apesar de que o TNC ainda não está acedendo ao aparelho.

Eliminação do erro:

Não interromper a conexão até que o TNC deixe de aceder ao aparelho.

1901

Aparelho inexistente

Causa do erro:

O servidor NFS não pode encontrar o drive selecionado.

Eliminação do erro:

Comprovar se está activo o drive de red.

1914

Quebra de ferramenta

Causa do erro:

Medição automática da ferramenta: A tolerância de ruptura (LBREAK ou RBREAK) da tabela de ferramentas excedeu-se.

Eliminação do erro:

Controlar a ferramenta y, dando-se o caso, troca-la.

2039

Zero peça errado

Causa do erro:

Chamou-se a um número de zero-peça que não figura na tabela de zeros-peça disponíveis.

Eliminação do erro:

Chamar a outro número de zero-peça ou activar outra tabela de zeros-peça.

2040

Largura da caixa insuficiente

Causa do erro:

A largura definida no ciclo Ranhura não pode ser mecanizada com a ferramenta activa.

Eliminação do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

2041

Caixa muito pequena

Causa do erro:

As longitudes dos dados definidos no ciclo Caixa rectangular são demasiados curtos.

Eliminação do erro:

Utilizar uma ferramenta mais pequena.

2042

Q202 não definida

Causa do erro:

Num dos ciclos de mecanizado 200 a 215 não se definiu o passo de profundidade (Q202).

Eliminação do erro:

Introduzir o passo de profundidade no ciclo de mecanizado.

2043

Q205 não definida

Causa do erro:

O passo de profundidade mínima não está activo no ciclo de furagem universal.

Eliminação do erro:

Introduzir o passo de profundidade no ciclo de mecanizado.

2044

Q218 tem de ser maior que Q219

Causa do erro:

Ciclo Acabado de caixa: Q218 deve ser maior que Q219.

Eliminação do erro:

Corrigir os valores no ciclo de mecanizado.

2045

Ciclo 210 não permitido

Causa do erro:

O ciclo 210 não pode ser executado sobre os ciclos PATRAO DE CIRCULO ou PATRAO DE LINHAS.

Eliminação do erro:

Utilizar outro ciclo de mecanizado.

2046

CYCL 211 nao permitido

Causa do erro:

O ciclo 211 nao pode ser executado sobre os ciclos PATRON DE CIRCULO ou PATRAO DE LINHAS.

Eliminacao do erro:

Utilizar outro ciclo de mecanizado.

2047

Q220 valor elevado

Causa do erro:

Ciclo Acabado caixa ou Acabado ilhas: Raio de arredonda-mento Q220 e demasiado grande.

Eliminacao do erro:

Corrigir raio de arredondamento no ciclo de mecanizado.

2048

Q222 tem de ser maior que Q223

Causa do erro:

Ciclo Acabado ilhas circulares: O diametro da peca em bruto Q222 deve ser maior ao diametro da peca acabada Q223.

Eliminacao do erro:

Corrigir diametro da peca em bruto no ciclo de mecanizado.

2049

Q244 tem de ser maior que 0

Causa do erro:

Ciclo patrao de circulo: O diametro do circulo dividido introduzido e igual a zero.

Eliminacao do erro:

Corrigir o diametro do circulo dividido no ciclo.

2050

Q245 diferente de Q246

Causa do erro:

Ciclo Patrao de circulo: Angulo final introduzido igual ao angulo final.

Eliminacao do erro:

Corrigir o angulo incial ou o angulo final num ciclo.

2051

Valor angular menor que 360°

Causa do erro:

Ciclo Patrao de circulo: O campo angular introduzido e maior de 360.

Eliminacao do erro:

Corrigir o angulo incial ou o final num ciclo.

2100

Palete errada

Causa do erro:

Mudanca de palete: O programa NC iniciado pertence a uma palete que nao se encontra no lugar de mecanizacao.

Eliminacao do erro:

Trocar a palete correcta.

2101

PLC:\NCMACRO.SYS perdido!

Causa do erro:

Mudanca de palete: Iniciou-se uma troca de palete apesar de nao estar presente o ficheiro NCMACRO.SYS.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2102

'PALETT' no NCMACRO.SYS perdida

Causa do erro:

Mudanca de palete: Iniciou-se uma troca de palete apesar de que no ficheiro NCMACRO.SYS falta o registo PALET.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2103

Dados da palete perdidos

Causa do erro:

Mudanca de palete: Iniciou-se um programa NC que nao pertence a nenhuma palete.

Eliminacao do erro:

Completar o ficheiro de paletes com um resgisto PALET que accione o programa NC a uma palete.

2186

Inclinacao:falta eixo ferramenta

Causa do erro:

Inclinar o plano de mecanizado: Falta o eixo da ferramenta para a distancia de seguranca no ciclo 19.

Eliminacao do erro:

Definir Chamada ferramenta com o eixo da ferramenta previamente a definicao do ciclo.

2187

F010 DSP erro no eixo %.2s

Causa do erro:

Erro na etapa de potencia do eixo visualizado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2187

F010 DSP erro no eixo %.1s %03X

Causa do erro:

Erro na etapa de potencia do eixo visualizado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2188

F050 Alimentacao eixo %.1s muito fraca

Causa do erro:

Etapa de potencia muito debilitada para o eixo visualizado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2189

F060 Encoder motor %.1s nr. imp. elevado

Causa do erro:

Numero de impulsos do encoder do motor demasiado elevado para o eixo.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2190

F070 Motor %.1s: Xh;X2;f-n;R2 incorrec.

Causa do erro:

Um dos seguintes dados do motor do eixo visualizado e errado:

XH = Reatancia magnetizante

X2 = Reatancia de dispersao do rotor

F-N = Frequencia nominal

R2 = Resistencia do rotor fria

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2191

F080 Motor %.1s: n-n; f-n incorrecto

Causa do erro:

Um dos seguintes dados de erro do eixo visualizado e errado:

N-N = Voltas nominais

F-N = Frequencia nominal

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2192

F0D0 Alimentacao %.1s: U-Imax incorrecto

Causa do erro:

U-IMAX da etapa de potencia do eixo visualizado incorrecta

U-IMAX = Tensao do sensor de corrente

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2193

F0E0 Alimentacao %.1s: I-max incorrecto

Causa do erro:

IMAX da etapa de potencia do eixo visualizado errado

IMAX = Corrente de pico

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2194

F110 Motor %.1s: t-max incorrecto

Causa do erro:

T-MAX do motor do eixo visualizado errada.

T-MAX = Temperatura maxima

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2195

F150 Motor %.1s: I-n incorrecto

Causa do erro:

I-N do motor do eixo visualizado errada.

I-N = Corrente nominal

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2196

F160 Motor %.1s: I-max incorrecto

Causa do erro:

I-MAX do motor do eixo visualizado errada.

I-MAX = Corrente de pico

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2197

F170 Motor %.1s: n-max incorrecto

Causa do erro:

N-MAX do motor do eixo visualizado errada.

N-MAX = Voltas maximas

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2198

F180 Eixo %.1s: MP2340/MP2350 incorrecto

Causa do erro:

MP2340 / MP2350 do eixo visualizado errado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2199

F190 Eixo %.1s: MP2190 incorrecto

Causa do erro:

MP2190 do eixo visualizado errado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2200

F1A0 Eixo %.1s: MP112 / MP113 incorrecto

Causa do erro:

MP112 / MP113 no eixo visualizado errado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2201

F1B0 Eixo %.1s: MP120 / MP121 incorrecto

Causa do erro:

MP120 / MP121 para o eixo visualizado errado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2202

F1C0 Eixo %.1s: MP2540/MP2550 incorrecto

Causa do erro:

MP2540 / MP2550 para o eixo visualizado errado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2203

F200 Encoder motor %.1s ampl. zn pequena

Causa do erro:

Amplitude ZN do encoder do motor (ERN 1381) do eixo visualizado demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2204

F210 Encoder motor %.1s ampl. z1 pequena

Causa do erro:

Amplitude Z1 do encoder do motor (ERN 1381) do eixo visualizado demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2205

F230 Motor %.1s: temperatura muito alta

Causa do erro:

A temperatura do motor do eixo visualizado e demasiado alta.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda se persistir o erro.

2206

F270 Encoder motor %.1s defeituoso

Causa do erro:

O encoder do motor do eixo visualizado esta avariado.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2207

F280 Motor %.1s: Sentido rotacao errado

Causa do erro:

As revolucoes actuais do motor nao correspondem com as revolucoes esperadas em lmax. Porventura a direccao de giro esta errada.

Eliminacao do erro:

Contactar o servico tecnico.

2208

F2A0 Encoder motor %.1s freq. excessiva

Causa do erro:

A frequencia de entrada do encoder do motor do eixo visualizado e demasiado alta.

Eliminacao do erro:

Comprovar frequencia de entrada do encoder do motor.

2209

F2B0 Motor %.1s: nao roda

Causa do erro:

O motor do eixo visualizado nao gira.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2210

Interrupcao de transmissao?

Causa do erro:

Tentou-se iniciar uma transmissao de dados apesar que o interface se encontra ocupado.

Eliminacao do erro:

Responder com SIM para interromper a transmissao actual ou com NAO para efectua-la na sua totalidade.

2211

Chamada ferra.nao permiti.c/M128

Causa do erro:

Um TOOL CALL com M128 nao e permitido.

Eliminacao do erro:

Retirar M128 com M129 e depois executar TOOL CALL.

2212

M91/M92 nao permitido com M128

Causa do erro:

M91 ou M92 foi programado com M128 activo.

Eliminacao do erro:

Com M128 nao programar coordenadas referidas na maquina.

2213

MP75XX nao definido

Causa do erro:

M128 sem descricao da geometria da maquina em MP 7500 e seguintes.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2213

MP75XX nao definido

Causa do erro:

M128 sem descricao da geometria da maquina em MP 7500 e seguintes.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2222

Ficheiro nao encontrado OEM.SYS

Causa do erro:

Tentou-se utilizar uma tabela de materiais de peca ou materiais de cutelo apesar de que o constructor da maquina nao dispos para ele nenhum registo em OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

O ficheiro OEM.SYS deve ser modificado. Ponha-se em contacto com o representante da maquina.

2223

Tipo de ficheiro errado

Causa do erro:

Procura-se uma tabela que nao possua a terminacao .TAB.

Eliminacao do erro:

So ir buscar as tabelas com a terminacao .TAB.

2224

Nome de campo nao encontrado

Causa do erro:

Ao definir uma tabela de definicao livre utilizou-se um nome de campo que nao e nenhum elemento da tabela.

Eliminacao do erro:

A definicao da tabela deve ser modificada. Ponha-se em contacto com o representante da maquina.

2225

Ficheiro vazio

Causa do erro:

Tentou-se seleccionar um material de peca ou um material de cutelo apesar de que as tabelas de materiais de peca e de cutelo nao contem nenhum registo.

Eliminacao do erro:

Registar material de peca no ficheiro MAT.TAB e material de cutelo em CUT.TAB que venham a ser utilizados.

2226

Tabela mat. peca nao encontrada

Causa do erro:

Nao se encontrou a tabela de materiais de peca registada em OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

Comprovar o registo no ficheiro OEM.SYS e se e necessario gerar de novo o ficheiro MAT.TAB.

2227

Tab. mat. navalha nao encontrada

Causa do erro:

Nao se encontrou a tabela de materiais de cutelo registada em OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

Comprovar o registo no ficheiro OEM.SYS e se necessario gerar de novo o ficheiro CUT.TAB.

2228

Material peca nao seleccionado

Causa do erro:

Tentou-se que o TNC calcule automaticamente as voltas da cabeca ou o avanco apesar de que na definicao da peca em bruto nao se seleccionou nenhum material..

Eliminacao do erro:

Determinar material na definicao da peca em bruto.

2229

Falta combinação WMAT-TMAT

Causa do erro:

Introduziu-se na tabela de ferramentas uma tabela de dados de corte em que não está presente a combinação material peça/material cutilo por Vocês definida.

Eliminação do erro:

- Seleccionar na tabela de ferramentas outra tabela de dados de corte.
- Completar a tabela de dados de corte seleccionada com a combinação actual material peça/material cutilo.

2230

Tab.dados corte não seleccionada

Causa do erro:

Não se introduziu nenhuma tabela de dados de corte para a ferramenta que acaba de ser chamada.

Eliminação do erro:

Completar a tabela de ferramentas.

2231

Frase não permitida com M112

Causa do erro:

A frase em cor clara não está permitida com M112 activa.

Eliminação do erro:

Modificar o programa NC.

2232

Corrigir frase errada

Causa do erro:

No programa NC activo há frases de ERRO, que não podem ser executadas pelo TNC. (p.ex.: frase TOOL DEF-DIN/ISO: G99- com o armazém de ferramentas activo).

Eliminação do erro:

- Dando-se o caso apagar completamente a frase de erro.
- No modo de funcionamento Memorizar/Editar seleccionar a frase de erro e com "Tecla seta direita" entrar na frase, modificá-la e abandoná-la carregando em END. Quando o erro se elimina, o TNC apaga automaticamente a palavra ERRO.

2233

Frase FK nao seleccio. com GOTO

Causa do erro:

Tentou-se executar uma reentrada no programa sobre uma frase FK, que contem um parametro Q.

Eliminacao do erro:

Utilizar para a reentrada a funcao execucao frase a frase.

2238

Q223 tem de ser maior que Q222

Causa do erro:

No ciclo 212 (DIN/ISO: G212) Acabado caixa circular introduziu-se o diametro da peca acabada (Q23) mais pequeno que o diametro da peca em bruto (Q22).

Eliminacao do erro:

Modificar Q222 na definicao do ciclo.

2239

Erro de check-sum R

Causa do erro:

EPROMS defeituosas.

Eliminacao do erro:

Informar o servico pos-venda.

2243

Angulo em TOOL T muito pequeno

Causa do erro:

Ciclo 22 (DIN/ISO:G122) Desbaste:

O angulo de profundidade da ferramenta activa e demasiado pequeno.

Eliminacao do erro:

- Modificar o angulo de profundacao na tabela de ferramentas TOOL.T (coluna ANGLE).

- Introduzir uma profundidade de passada mais pequena no ciclo de Desbaste.

- Utilizar uma ferramenta que permita um angulo de

2253

Desconectar tensao control

Causa do erro:

A tensao do control esta conectada.

Eliminacao do erro:

Desconectar a tensao do control.

2254

Relé: contacto de repouso aberto?

Causa do erro:

Na cadeia de reles ha um ou mais reles com o contacto de repouso aberto.

Eliminacao do erro:

Comprovar o funcionamento do rele. Dando-se o caso, informar o servico pos-venda.

2255

Conectar tensão control

Causa do erro:

A tensao do control esta desconectada.

Eliminacao do erro:

Conectar a tensao do control.

2273

TS: campo trabalho ultrapassado

Causa do erro:

Na medicao multipla com o ciclo de apalpacao automatico, a divergencia dos valores de medicao individuais e maior que a fixada no parametro da maquina 6171.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a sujidade do lugar de medicao ou do apalpador.

2284

Operacao em paralelo impossivel

Causa do erro:

A janela para o texto de ajuda nao pode ser visualizada. Eventualmente esta sendo visualizada uma janela com texto de ajuda num outro modo de funcionamento.

Eliminacao do erro:

Encerrar a janela de ajuda aberta paralelamente.

2285

Eixo bloqueado

Causa do erro:

A determinacao do ponto de referencia para este eixo esta bloqueada mediante o parametro da maquina 7295.

Eliminacao do erro:

Modificar o parametro da maquina 7295: O valor 0 permite a determinacao do ponto de referencia em todos os eixos.

2288

Porta-ferramentas defeituoso !

Causa do erro:

O porta ferramentas não pode ser libertado nem conectado.

Eliminação do erro:

Comprovar o porta ferramentas, dando-se o caso, informar o serviço pós-venda.

2289

Conversor ainda preparado !

Causa do erro:

O convertidor está ainda rápido para o funcionamento, quando deveria estar desconectado.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2300

Comprovar dados de corte!

Causa do erro:

Alterou-se os valores introduzidos para o cálculo automático dos dados de corte na frase NC WMAT ou na frase TOOL-CALL (DIN/ISO: Frase G99).

Eliminação do erro:

Comprovar se os valores modificados afectam as revoluções calculadas automaticamente pelo TNC ou o Avanço calculado automaticamente.

2315

Q214: 0 não permitido

Causa do erro:

Introduziu-se um valor 0 para a direcção de saída da ferramenta na definição do ciclo 204.

Eliminação do erro:

Introduzir para Q214 valores entre 1 e 4.

2316

PLC: falta ficheiro sucesso

Causa do erro:

Não se encontrou o ficheiro definido com PLCEVENTS= no ficheiro do sistema OEM.SYS.

Eliminação do erro:

Contactar o serviço técnico.

2317

PLC: demasiados eventos

Causa do erro:

Definiu-se mais de 15 sucessos para o processo SPAWN activo (Multifuncoes cooperativo).

Eliminacao do erro:

Contactar o servico tecnico.

2318

F250 Etapa de potencia %.1s nao prep.

Causa do erro:

O sinal de disponibilidade da etapa de potencia apagou-se durante o funcionamento.

Eliminacao do erro:

Contactar o servico tecnico.

2319

Tabela tipo ferr.nao encontrada

Causa do erro:

Nao se encontrou a tabela de tipos de ferramenta introduzida no OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor introduzido no OEM.SYS.

2320

Caminho CDT nao encontrado

Causa do erro:

Nao se encontrou o caminho para a vizualizacao da tabela dos dados de corte (ficheiros CDT) introduzido em OEM.SYS.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor introduzido em OEM.SYS, se necessario, modificar o caminho.

2321

Too many *.CDT files

Causa do erro:

Existe mais de 128 tabelas de dados de corte (*.CDT) memorizadas no indice especifico para ele.

Eliminacao do erro:

Apagar as tabelas de dados de corte que nao sejam necessarias.

2336

Entrada S CC %d distinta

Causa do erro:

Num circuito de segurança, cada pulsador de operação de máquina envia um sinal através de entradas separadas a dos microprocessadores. Neste caso não foi activada uma das entradas. A função de máquina não pode ser executada.

Eliminação do erro:

Informe por favor o serviço técnico.

2336

Entrada S diferente de %d

Causa do erro:

Num circuito de segurança, cada pulsador de operação de máquina envia um sinal através de entradas separadas a dos microprocessadores. Neste caso não foi activada uma das entradas. A função de máquina não pode ser executada.

Eliminação do erro:

Informe por favor o serviço técnico.

2336

Entrada S MC %d distinta

Causa do erro:

Num circuito de segurança, cada pulsador de operação de máquina envia um sinal através de entradas separadas a dos microprocessadores. Neste caso não foi activada uma das entradas. A função de máquina não pode ser executada.

Eliminação do erro:

Informe por favor o serviço técnico.

2339

No connection to network

Causa do erro:

A ligação ao servidor NFS foi interrompido!

Eliminação do erro:

- Comprovar se o servidor NFS se encontra disponível.
- Se for o caso, comprovar a potência ou a placa Ethernet do TNC.

2342

FN17: Assignment value illegal

Causa do erro:

Na funcao "Escrever dados do sistema" foi introduzido um valor de atribuicao que esta fora dos limites de introducao permitidos.

Eliminacao do erro:

Comprovar o valor de atribuicao!

2344

Enter the element.

Causa do erro:

Esqueceu-se de introduzir um elemento requerido para completar a frase ou o ciclo.

Eliminacao do erro:

Introduza o elemento requerido!

2345

Ferramenta nao defenida

Causa do erro:

Chamou-se uma ferramenta nao definida na tabela de ferramenta.

Eliminacao do erro:

- Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas.
- Usar outra ferramenta.

2373

Valores de compensacao errados

Causa do erro:

Dados errados na tabela de compensacao.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2374

Dados da ferramenta incorrectos

Causa do erro:

Dados errados na tabela de ferramentas.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2375

M112 nao permitida com M128

Causa do erro:

Nao pode programar-se M112 em simultaneo com M128.

Eliminacao do erro:

Apague M112 do programa NC.

2376

Avanco maior que SRG %.1s

Causa do erro:

Avanco demasiado elevado para um funcionamento seguro.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2376

Avanco MC maior que SRG %.2s

Causa do erro:

Avanco demasiado elevado para um funcionamento seguro.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2376

Avanco CC maior que SRG %.2s

Causa do erro:

Avanco demasiado elevado para um funcionamento seguro.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2377

S: Limite carreira %.1s+

Causa do erro:

O final da carreira de hardware foi sobrepasado.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2377

S: Limite carreira %.1s-

Causa do erro:

O final da carreira de hardware foi sobrepasado.

Eliminacao do erro:

Informe por favor o servico tecnico.

2378

S: Grande erro posicionam. L %.1s

Causa do erro:

Durante a aceleração ou desaceleração a máquina não se comportou segundo o ordenado pelo software.

Eliminação do erro:

Informe por favor o serviço técnico.

2382

Fichero não encontrado

Causa do erro:

Chamou no seu programa um ficheiro ou uma tabela que não existe no TNC.

Eliminação do erro:

Introduza o nome de uma tabela que exista!

2384

Todos os elementos apagados!

Causa do erro:

Ao editar a estrutura de uma tabela de livre definição apagou-se todos os elementos.

Eliminação do erro:

Insira pelo menos um elemento!

2385

Elemento obrigatório apagado !

Causa do erro:

Ao editar a estrutura de uma tabela de livre definição apagou um elemento indispensável para o TNC (elemento obrigatório).

Eliminação do erro:

Reinsere o elemento obrigatório!

2386

Long.maxima de linha excedida!

Causa do erro:

Numa tabela de livre definição a soma da largura das colunas de todos os elementos ultrapassa a máxima longitude de linha permitida de 200 caracteres.

Eliminação do erro:

Reduza a largura da coluna dos elementos individuais.

2387

Erro durante a conversao !

Causa do erro:

Modificou a estrutura dum tabela de livre definicao.

Durante a conversao de um elemento surgiu um dos seguintes erros:

- Definicao incorrecta do campo de numeros
- Largura da coluna excedida
- Um elemento contém sinais não permitidos

Eliminacao do erro:

Comprove todos os elementos da sua tabela que estejam marcados com # dos erros antes descritos!

2498

Ficheiro %s%s ja existe

Causa do erro:

O nome de ficheiro que acaba de introduzir ja foi utilizado para outro tipo de ficheiro.

Eliminacao do erro:

Seleccione outro nome de ficheiro ou apague o ja existente.

2500

Usar RESTAURAR POS. EN N

Causa do erro:

Tentou arrancar no meio de um programa com GOTO numero de frase,apesar de que no parametro maquina 7680 esta definida a insercao de um spline como elemento de transicao em esquinas exteriores.

Eliminacao do erro:

Utilize a funcao RESTAURAR POS. em N para arrancar o programa.

2504

Direc. deslocamento nao defenida

Causa do erro:

Introziu-se num ciclo de palpacao a direccao de deslocamento Q267 com valor 0.

Eliminacao do erro:

Introduzir Q267 com valor +1 (direccao de percurso positivo) ou com valor -1 (direccao de percurso negativo).

2505

Tabela pontos zero inactiva

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para fixar o ponto de referencia: O ponto medido deve ser escrito pelo TNC numa tabela de pontos-zero. sem encargo, nao foi activada nenhuma tabela de pontos zero no modo de funcionamento "Execucao de programas" (estado M).

Eliminacao do erro:

No modo de funcionamento Execucao de programa frase a frase ou Execucao continua activar a tabela de pontos-zero no qual o ponto medido deva ser introduzido.

2506

Erro posicao: centro no eixo 1

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca:
Situacao de ultrapassar a tolerancia Centro 1.eixo

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

2507

Erro posicao: centro no eixo 2

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao ultrapassar de tolerancia Centro 2. eixo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

2508

Diametro furo muito pequeno

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro do furo por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

2509

Diametro furo excessivo

Causa do erro:

- Ciclo de palpção para a medição da peça:sobrepasso de tolerância diâmetro do furo.
- Ciclo 208: O diâmetro de furo programado (Q335) não pode ser mecanizado com a ferramenta activa.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a peça,e sendo o caso,o protocolo de medição.
- Ciclo 208: Instalar uma ferramenta de maior tamanho; o diâmetro do furo pode ter como máximo o dobro do tamanho que o diâmetro da ferramenta.

2510

Diametro ilha muito pequeno

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro de ilha por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

2511

Diametro ilha excessivo

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia do diametro da ilha.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de

2512

Caixa muito peq.:retoc. eixo 1

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da caixa no 1. eixo por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

2513

Caixa muito peq.: retoc.eixo 2

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura de caixa no 2. eixo por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

2514**Caixa muito grande:recomp.eixo 1**

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia longitude de caixa no 1. eixo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

2515**Caixa muito grande:recomp.eixo 2**

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia de largura de caixa no 2. eixo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

2516**Ilha muito peq.: recomp. eixo 1**

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da ilha no 1. eixo por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso,o protocolo.

2517**Ilha muito peq.: recomp. eixo 2**

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura da ilha no 2. eixo por baixo da tolerancia.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

2518**Ilha muito grande:retocar eixo 1**

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia da longitude da ilha no 1. eixo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

2519

Ilha muito grande:retocar eixo 2

Causa do erro:

Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Utrapassou a tolerancia da largura da ilha no 2. eixo.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

2520

Ciclo medicao: erro cota maxima

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida ultrapassa o valor maximo permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de medida.

2521

Ciclo medicao: erro cota minima

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo de medida.

2522

TCH PROBE 426: long. excede max.

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 426: A longitude medida ultrapassa o maximo valor permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.

2523

TCH PROBE 426: long. menor min.

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 426: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

2524

TCH PROBE 430: diam. excessivo

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido ultrapassa o maximo valor permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

2525

TCH PROBE 430: diametro pequeno

Causa do erro:

Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido e menor que o minimo valor permitido.

Eliminacao do erro:

Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.

2526

3DROT nao permitido

Causa do erro:

A função Inclin ar plano de mecanizado está activa durante a execu ção de um ciclo de digitalização ou durante a fixaçãodo PRESET.

Eliminacao do erro:

Desactivar a função inclinar plano de mecanizado e reiniciar de novo o programa.

2609

M128 nao permitida com 3DROT

Causa do erro:

Tentou-se activar simultaneamente a funcao Inclin ar plano de mecanizado e M120.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

2610

M114 nao permitida com M128

Causa do erro:

Tentou-se activar simultaneamente M114 e M120.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

2611

M128 nao permitida com RR/RL

Causa do erro:

Tentou-se activar M120 estando activa a correcao do raio da ferramenta (RL/RR, ISO: G41/G42).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

2612

Entrada S do MC %d nao igual a 0

Causa do erro:

As entradas designadas para o comutador de chave, contacto de porta e configuracao do eixo nao foram instaladas correctamente durante o teste ciclico.

Eliminacao do erro:

Informar o servico tecnico!

2612

Entrada S do CC %d nao igual a 0

Causa do erro:

As entradas designadas para o comutador de chave, contacto de porta e configuracao do eixo nao foram instaladas correctamente durante o teste ciclico.

Eliminacao do erro:

Informar o servico tecnico!

2612

Entrada S nao igual a 0 %d

Causa do erro:

As entradas designadas para o comutador de chave, contacto de porta e configuracao do eixo nao foram instaladas correctamente durante o teste ciclico.

Eliminacao do erro:

Informar o servico tecnico!

2612

CC%d entrada S %d nao igual a 0

Causa do erro:

As entradas designadas para o comutador de chave, contacto de porta e configuracao do eixo nao foram instaladas correctamente durante o teste ciclico.

Eliminacao do erro:

Informar o servico tecnico!

2617

Eixo de medição indefinido

Causa do erro:

Não se definiu nenhum eixo de medição num dos ciclos de medição 400, 402, 420, 425, 426, ou 427.

Eliminação do erro:

Comprovar Q272 no ciclo correspondente.

Valores permitidos: 1 ou 2;

para ciclo 427: 1,2 ou 3.

2618

Erro formato na data ou hora

Causa do erro:

Ao criar um livro de registos LOG deu-se um formato incorrecto ao fecho e hora.

Eliminação do erro:

Introduza o formato correcto:

Formato para data: 25.10.97 (dia.mes.ano)

Formato para hora: 10.25.00 (horas:minutos:segundos)

2621

M128: Fixar PT REF não permitido

Causa do erro:

Tentou-se fixar um novo ponto de referência com M128.

Eliminação do erro:

Desactivar M128 e M129 e fixar posteriormente o ponto de referência.

2635

Toler. rotura ferram. excedida

Causa do erro:

Durante a inspeção da peça com um ciclo de medição ultrapassou-se o valor de tolerância de rotura da ferramenta da tabela de ferramentas.

Eliminação do erro:

Comprovar se a peça foi danificada.

2636

Cancel. correc. raio antes M128

Causa do erro:

Activou-se M128 estando já activa uma compensação de raio da ferramenta RL/RR (DIN/ISO: G41/G42). Sem impedimento, o TNC não pode passar da compensação de raio 2D a 3D.

Eliminacao do erro:

Se Você deseja executar uma compensação de raio 3D, deve programar primeiro M128 e activar depois a compensação do raio da ferramenta com RL/RR (ISO:G41/G42).

2637

Fichero MP de EPROM defeituoso

Causa do erro:

Ao copiar um ficheiro de parametros de maquina desde a EPROM a memoria de trabalho, o TNC detectou que o ficheiro a copiar esta mau.

Eliminacao do erro:

Informar os servicos tecnicos.

2642

Inversor não preparado

Causa do erro:

Apos uma "paragem de seguranca" o inversor nao ficou de novo apto para o funcionamento.

Eliminacao do erro:

Informar os servicos tecnicos.

2644

M120: LOOK AHEAD não posible

Causa do erro:

Tentou-se cancelar uma correccao do raio da ferramenta imediatamente apos uma frase de posicionamento com M120. O TNC necessita mais de uma posicao com o raio corrigido para poder executar um exame de colisao.

Eliminacao do erro:

- Apagar M120 no programa NC.
- Activar M120 antes.

2645

Altr.seg. Q260 < Altr.med. Q261

Causa do erro:

Num ciclo do apalpador foi definido uma altura de segurança (Q260) mais baixa que a altura de medição (Q261).

Risco de colisão!

Eliminacao do erro:

Comprovar as introduções no último ciclo de palpador definido, introduzir Q260 maior que Q261.

2646

Botaô de máquina presionado

Causa do erro:

O contacto de um pulsador da maquina esta fechado!

Eliminacao do erro:

Soltar o pulsador ou informar os servicos tecnicos.

2647

Rele: Contacto n.c. fechado?

Causa do erro:

Na cadeia de relés,o contacto n.c. de um ou vários relés permanece fechado.

Eliminacao do erro:

Comprovar o estado do relé. Se for o caso, informar o serviço pós-venda.

2649

Mudanca de ferramenta em curso

Causa do erro:

Tentou-se guardar modificações na tabela de postos estando activo uma mudança de ferramenta.

Eliminacao do erro:

Espere até que se tenha completado a mudança de ferramenta e memorize então de novo as modificações.

2652

Inversor cabecote RDY=0

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote não pode ser comutada para seu funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a cablagem, informar o serviço pós-venda.

2652

CC%d inversor cabecote RDY=0

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote não pode ser comutada para seu funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a cablagem, informar o serviço pós-venda.

2653

Inversor eixos RDY=0

Causa do erro:

A parte de potência de um eixo não pode ser comutada para seu funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a cablagem, informar o serviço pós-venda.

2653

Inversor eixos RDY=0

Causa do erro:

A parte de potência de um eixo não pode ser comutada para seu funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a cablagem, informar o serviço pós-venda.

2653

CC%d inversor eixos RDY=0

Causa do erro:

A parte de potência de um eixo não pode ser comutada para seu funcionamento.

Eliminacao do erro:

Comprovar a cablagem, informar o serviço pós-venda.

2654

CC%d inversor cabecote RDY=1

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote esta pronta para o funcionamento,apesar de que deveria estar desconectada.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2654

Inversor cabecote RDY=1

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote esta pronta para o funcionamento,apesar de que deveria estar desconectada.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2655

Corrente motor cabecote nao e 0

Causa do erro:

Apesar de o inversor para o cabeçote ter sido desconectado, o motor recebe corrente!

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2656

CC%d inversor eixos RDY=1

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote ou de um eixo está preparadapara o funcionamento apesar de que deveria estar desconectada.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2656

Inversor eixos RDY=1 %.1s

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote ou de um eixo está preparadapara o funcionamento apesar de que deveria estar desconectada.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2656

Inversor eixos RDY=1

Causa do erro:

A parte de potência do cabeçote ou de um eixo está preparadapara o funcionamento apesar de que deveria estar desconectada.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2657

Corrente mot.eixo %.1s nao igual 0

Causa do erro:

Apesar de o inversor para o eixo ter sido desconectado o motor recebe corrente.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2662

Nao e possivel marcar

Causa do erro:

Durante a marcação de frases, tentou-se marcar a frase BEGIN (DIN/ISO: primeira frase com %) ou a frase END (DIN/ISO: frase N 999999).

Eliminacao do erro:

O bloco a marcar não pode conter nem a primeira nem a última frase de um programa.

2663

Nao e possivel inserir

Causa do erro:

Tentou-se inserir um bloco copiado depois da frase END (DIN/ISO: frase N 999999).

Eliminacao do erro:

Seleccionar outro bloco antes de inserir.

2664

Memoria intermedia vazia

Causa do erro:

Tentou-se inserir frases desde a memoria intermedia apesar de que após a última interrupção de corrente não se ter copiado nada.

Eliminacao do erro:

Antes de poder inserir algo, encher a memória intermédia com a função "Copiar".

2665

Nenhum inicio de bloco marcado

Causa do erro:

Tentou-se chamar a memoria intermedia mediante as softkeys APAGAR BLOCO, COPIAR BLOCO, apesar de não se ter marcado ainda nenhum bloco.

Eliminacao do erro:

Marcar o bloco a copiar/apagar.

2666

Antes arrancar mov.a pos.destino

Causa do erro:

Pulsou-se a tecla Start NC, apesar de ainda não se ter deslocado manualmente até à posição de destino dada (em funcionamento percurso restante).

Eliminacao do erro:

Deslocar a zero a visualização do recorrido restante e então pulsar de novo a tecla Start NC.

2668

Corrigir formato frase errada

Causa do erro:

No programa encontram-se frases (marcadas com ERROR) cujo formato de frase è errado.

Eliminacao do erro:

- Corrigir as frases.
- Apagar as frases e introduzi-las de novo.

2687

CC%d temperat. NC fora toler.

Causa do erro:

A temperatura no interior da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Procure que o armário eléctrico tenha uma melhor ventilação.

2687

Temperat. NC do MC fora toler.

Causa do erro:

A temperatura no interior da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Procure que o armário eléctrico tenha uma melhor ventilação.

2687

Temperatura NC fora tolerancia

Causa do erro:

A temperatura no interior da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Procure que o armário eléctrico tenha uma melhor ventilação.

2687

Temperat. NC do CC fora toler.

Causa do erro:

A temperatura no interior da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Procure que o armário eléctrico tenha uma melhor ventilação.

2688

Alimentacao +5V fora tolerancia

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5V da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2688

CC +5V LE fora de tolerancia

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5V da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2688

MC +5V LE fora de tolerancia

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5V da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2688

CC%d +5V LE fora de tolerancia

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5V da LE está fora da tolerância admissível.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2691

LN: Orientacao impossivel

Causa do erro:

A direcção de ferramenta pré-estabelecida na frase LN (TX, TY, TZ) não é compatível com a configuração activa do cabeçal giratório.

Eliminacao do erro:

Calcular de novo a direcção da ferramenta no sistema CAD/CAM.

2692

M128 com frase LN nao permitida

Causa do erro:

A coordenada do eixo rotativo que resulta da direcção da ferramenta pré-estabelecida na frase LN (TX, TY, TZ) e de M128 não é compatível com a configuração activa do cabeçal giratório.

Eliminacao do erro:

Não há solução possível se mantiver a configuração actual do cabeçal giratório.

2695

Parada segura (SH2) activa

Causa do erro:

Erro na execução do programa.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2697

Entrada (NE2) diferente de 0

Causa do erro:

Durante o teste dinâmico esperam-se 0V na entrada NE2. Se existir nesta entrada 24 V, aparece o aviso de erro.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2700

Teste canais de corte inactivo

Causa do erro:

O teste dos canais de corte não foi possível ser executado pelo MC.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2704

Parametro de maquina S errado

Causa do erro:

O valor introduzido para o parâmetro de máquina de segurança não é permitido!

Eliminacao do erro:

- Introduzir o valor correcto.
- Informar o serviço pós-venda.

2708

Calculo do angulo impossivel

Causa do erro:

Voce tem activo o modo de introdução do ângulo do espaço com a função Inclinar plano de mecanizado, apesar de na sua configuração de maquina este modo não esteja apoiado pelo TNC.

Eliminacao do erro:

Fixar bit 1 no parâmetro maquina 7500 = 0.

2710

Estado func.MC diferente do CC

Causa do erro:

Os estados de operacao automatico, SRG, SBH, e SH sao comparados ciclicamente entre MC e CC. Em caso de nao serem iguais durante um tempo maior de 200ms, genera-se um Stop1.

Eliminacao do erro:

Conectar a maquina, cancelar o aviso de erro com CE.

2710

Estado func.CC diferente do MC

Causa do erro:

Os estados de operacao automatico, SRG, SBH, e SH sao comparados ciclicamente entre MC e CC. Em caso de nao serem iguais durante um tempo maior de 200ms, genera-se um Stop1.

Eliminacao do erro:

Conectar a maquina, cancelar o aviso de erro com CE.

2710

Estado oper. MC nao igual a CC

Causa do erro:

Os estados de operacao automatico, SRG, SBH, e SH sao comparados ciclicamente entre MC e CC. Em caso de nao serem iguais durante um tempo maior de 200ms, genera-se um Stop1.

Eliminacao do erro:

Conectar a maquina, cancelar o aviso de erro com CE.

2711

Soma de comprovacao errada

Causa do erro:

A soma de comprovacao nao foi todavia introduzida ou e incorrecta.

Eliminacao do erro:

Informar o servico posvenda.

2720

Amplit. CC demasiado grande %.2s

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado grande ou esta activo o sinal de sujidade.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

2720

Amplit. MC demasiado grande %.2s

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado grande ou esta activo o sinal de sujidade.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

2720

Sist. med.%.2s:amplitude excessiva

Causa do erro:

A amplitude do sinal do sistema de medida e demasiado grande ou esta activo o sinal de sujidade.

Eliminacao do erro:

Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida.

2733

Demasiadas colunas

Causa do erro:

Ao editar a estrutura de uma tabela de livre definição tentou-se introduzir mais do que as 30 colunas permitidas.

Eliminacao do erro:

Apagar as colunas que sobrem.

2734

Coluna de eixos nao seleccionada

Causa do erro:

Ao editar uma tabela de paletes carregou-se na tecla de aceitar posição actual e a softkey VALOR ACTUAL, apesar de o cursor não estar situado numa coluna de eixo.

Eliminacao do erro:

Usar as teclas de seta direita/esquerda para seleccionar a coluna de eixo que se pretenda.

2735

M128 nao permitida

Causa do erro:

Tentou-se arrancar uma execução de frase com um programa que contem a função auxiliar M128.

Eliminacao do erro:

Apagar M128 do programa.

2736

Nenhum ficheiro TAB aberto?

Causa do erro:

Tentou-se escrever numa tabela com FN27 ou ler de uma tabela com FN128, apesar de não ter nenhuma tabela aberta.

Eliminacao do erro:

Abrir a tabela que se pretenda com FN26.

2737

TAB:nome campo demasiado longo

Causa do erro:

Numa função FN27 ou FN28 introduziu-se um nome de campo demasiado comprido.

Eliminacao do erro:

Utilizar um nome de campo com um máximo de 8 caracteres.

2738

TAB: campo nao numérico

Causa do erro:

Tentou-se utilizar uma função FN27 ou FN28 para ler ou escrever um campo não numérico.

Eliminacao do erro:

As operações de leitura e escrita só são possíveis com campos numéricos.

2739

TAB: demasiados nomes de campo

Causa do erro:

Numa função FN27 ou FN28 introduziu-se mais de 8 nomes de campo.

Eliminacao do erro:

Utilizar um máximo de 8 nomes de campo.

2743

CC%d erro de comprovacao S

Causa do erro:

Erro na soma de comprovação a causa de dados errados.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2743

MC erro de comprovacao S

Causa do erro:

Erro na soma de comprovação a causa de dados errados.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2743

Erro de comprovacao S

Causa do erro:

Erro na soma de comprovação a causa de dados errados.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2745

Pos. de referencia %.1s incorrecta

Causa do erro:

- 1) Sinal do impulso de referência distorcida (monitor de massa).
- 2) Determinação da posição via pista Z1 errada.
- 3) Número de impulsos do conector incorrecto.

Eliminacao do erro:

- 1) Tomar medidas para a eliminação da distorção.
- 2) Informar o serviço pós-venda.
- 3) Informar o serviço pós-venda,tomar medidas para a eliminação da distorção,comprovar tabela do motor.

2746

Valor incorreto MP%u

Causa do erro:

O valor introduzido para o parâmetro de máquina MP2180 (frequência PWM) é errado.

Eliminacao do erro:

Modificar MP2180 (frequência PWM).

2747

Linha protegida contra escrita

Causa do erro:

Tentou-se modificar ou apagar uma linha protegida contra escrita.

Eliminacao do erro:

A protecção contra escrita só se pode cancelar através de um determinado código. se for necessário,contacte com o fabricante da máquina.

2748

Ciclo de med.:M114 nao permitida

Causa do erro:

Tentou-se executar um ciclo de medição estando activa M114.

Eliminacao do erro:

Utilizar M115 para desactivar M114 antes de executar o ciclo de medição.

2749

Ciclo de med.:M128 nao permitida

Causa do erro:

Tentou-se executar um ciclo de medição estando activa M128.

Eliminacao do erro:

Utilizar M129 para desactivar M128 antes de executar o ciclo de medição.

2750

M114, M128, 3DROT nao permitidas

Causa do erro:

Tentou-se executar a função M138, apesar de que uma das funções M114, M128 ou a inclinação do plano de mecanizado estava activo.

Eliminacao do erro:

Antes de executar M138:

- desactivar M114 com M115,
- desactivar M128 com M129, ou
- desactivar ciclo 19

2752

MP: introducao contraditoria

Causa do erro:

Introduziu-se um valor de parâmetro de máquina que não coincide com o valor que o fabricante da máquina determinou como ajuste por defeito.

Eliminacao do erro:

Para aceitar o ajuste por defeito, carregar tecla ENT.

Para aceitar o valor dado por si, carregar tecla NO ENT.

2757

Buffer de comando cheio.

Causa do erro:

O CC não pode desenvolver tantos comandos ao MC como eco.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2758

Comando nao se corresponde

Causa do erro:

O comando devolvido desde a CC como eco não se corresponde com o comando recebido.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2759

Comando nao reconhecido

Causa do erro:

O comando não foi reconhecido pelo CC após passados 200ms.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2759

CC%d comando nao reconhecido

Causa do erro:

O comando não foi reconhecido pelo CC após passados 200ms.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2760

Funcao S nao executada

Causa do erro:

Não se executaram uma ou várias funções S dentro de um ciclo.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2764

MP nao confirmado com ENT

Causa do erro:

O valor de um MP novo não foi confirmado mediante a tecla ENT.

Eliminacao do erro:

Introduzir de novo o valor MP e confirmar com a tecla ENT ou simplesmente pulsar ENT para confirmar o valor predefinido.

2768

Tecla validacao volante activo

Causa do erro:

A tecla de validação do volante foi activada. Mediante MP7640 seleccionou-se um volante errado.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as teclas de validação.
- Ajustar correctamente os parâmetros de máquina.
- Informar o serviço pós-venda.

2769

Apagar ciclo incompleto

Causa do erro:

Aviso informativo de que o TNC apagou um ciclo incompleto.

Eliminacao do erro:

2770

Memoria intermedia vazia

Causa do erro:

Tentou-se introduzir uma frase desde a memoria intermedia, apesar desta estar vazia.

Eliminacao do erro:

Antes de poder inserir um bloco na memória intermédia:

- apagar a frase a copiar com a tecla DEL.
- editar a frase a copiar.

2771

Sem permissao de escrita

Causa do erro:

Seleccionou-se para sua edição um ficheiro protegido contra escrita.

Eliminacao do erro:

Antes de editar,eliminar a protecção contra escrita:

Introduzir o número de chave 86357.

2772

Apagar contexto completo: NO ENT

Causa do erro:

Ao editar tentou-se apagar uma palavra,que é um elemento de uma função requerido obrigatoriamente.

Eliminacao do erro:

Pulsar NO ENT para apagar a função completamente, pulsando a tecla END interrompe-se o processo de limpar.

2773

Modificar contexto nao permitido

Causa do erro:

Tentou-se activar outro contexto durante o decurso de uma sequência de dialogo.

Eliminacao do erro:

Continuar o diálogo ou apagar a frase completamente e introduzi-la com um novo contexto.

2774

Coord. polares nao permitidas

Causa do erro:

Com a tecla P tentou-se iniciar a introdução de coordenadas polares, apesar de que para a função actualmente activa estas não são programáveis.

Eliminacao do erro:

Programar a função activa com coordenadas cartesianas ou utilizar outra função que permita a introdução de coordenadas polares.

2775

Para mudar contexto:pulse ENT

Causa do erro:

Tentou-se modificar um iniciador de contexto a que pertencem todavia outros elementos da frase actual.

Eliminacao do erro:

Apagar primeiro os elementos antes de mudar o iniciador de contexto.

2776

Introd. invalida como contexto

Causa do erro:

Introduziu-se uma função com a qual não pode ser iniciado nenhum contexto.

Eliminacao do erro:

Introduzir só as funções permitidas.

2777

Comprovar numero de parenteses

Causa do erro:

Tentou-se finalizar com parênteses uma frase de parâmetros Q, na qual o número de "abrir parênteses("não é igual ao número de "fechar parênteses)".

Eliminacao do erro:

Introduzir os parênteses que faltem.

2818

Relogio sist. MC/CC desigual

Causa do erro:

Erro de hardware.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2819

Dados errados de CC%d

Causa do erro:

Erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2819

Dados errados de CC

Causa do erro:

Erro de software.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2820

Desv. posicao MC muito grande %.1s

Causa do erro:

A desviação da posição calculada entre o encoder de velocidade e o sistema de medida de posição é maior que o valor de MP640.x.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2821

Nenhum valor posicao desde CC

Causa do erro:

Dentro de um determinado intervalo de tempo o CC não enviou nenhum valor de posição ao MC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2821

Nenhum valor posic. desde CC%d

Causa do erro:

Dentro de um determinado intervalo de tempo o CC não enviou nenhum valor de posição ao MC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2822

Nenhum valor posic. MC a CC%d

Causa do erro:

O MC não deve enviar nenhum valor de posição ao CC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2822

Nenhum valor posicao desde MC

Causa do erro:

O MC não deve enviar nenhum valor de posição ao CC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2823

MC/CC%d verif. eixos desiguais

Causa do erro:

Estado contraditório do valor da posição registada no MC e CC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2823

MC/CC verifica eixos desiguais

Causa do erro:

Estado contraditório do valor da posição registada no MC e CC.

Eliminacao do erro:

- Apagar e ligar o control de novo.
- Informar o serviço pós-venda.

2824

Calibrar TT em plano inclinado

Causa do erro:

Estando activo um plano de mecanizado inclinado tentou-se executar um ciclo para a medição de ferramenta sem ter em conta que o apalpador não foi calibrado estando activo o plano de mecanizado inclinado.

Eliminacao do erro:

Executar o ciclo de calibração 3D para plano de mecanizado inclinado activo.

2825

Calibrar TT plano nao inclinado

Causa do erro:

Tentou-se executar um ciclo para a medição de ferramenta sem ter em conta que o apalpador foi calibrado pela última vez estando activo um plano de mecanizado inclinado.

Eliminacao do erro:

Executar o ciclo de calibração 3D para plano de mecanizado não inclinado.

2826

TT nao paralelo eixo ferramenta

Causa do erro:

Tentou-se executar um ciclo para a medição de ferramenta, sem ter em conta que o eixo do apalpador não é paralelo ao eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Posicionar os eixos de tal forma que o eixo do apalpador e o eixo da ferramenta sejam paralelos.

2827

Processo de travagem errado %.2s

Causa do erro:

O processo de travagem iniciou-se com atraso ou não se realizou.

Eliminacao do erro:

Conectar de novo a tensão do control ou informar o serviço pós-venda.

2828

Tempo pos. control muito curto

Causa do erro:

O espaço de tempo para o controle da posição é demasiado curto. Este pode incrementar-se mediante o parâmetro MP 7600.0.

Eliminacao do erro:

- Incrementar em 1º o valor introduzido para MP7600.0.
- Informar o serviço pós-venda.

2829

Introduzir Q247 diferente de 0

Causa do erro:

Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular de 0.

Eliminacao do erro:

Introduza um passo angular (Q247) diferente de 0.

2830

Introduzir Q247 maior que 5

Causa do erro:

Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular menor que 5 graus.

Eliminacao do erro:

Introduzir um valor maior que 5 graus para o passo angular (Q247) para assegurar uma alta precisão na medição.

2831

Versao fich. incluída incorrecta

Causa do erro:

- Um ficheiro incluindo o que se chamou tem um número de versão diferente no MC e no CC.
- Erro de software.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.

2831

Versão fich. inclui %d defeituoso.

Causa do erro:

- Um ficheiro incluindo o que se chamou tem um número de versão diferente no MC e no CC.
- Erro de software.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.

2834

EnDat defeituoso %X %.1s

Causa do erro:

O sistema de medida com interface EnDAT está defeituoso. O código de erros tem os seguintes significados:

001 iluminação defeituosa

010 amplitude do sinal demasiada pequena

100 valor de posição incorrecto

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

2837

Frase FK nao foi traduzida

Causa do erro:

A tradução automática FK não é possível com Start NC.

A secção FK pode estar situada ao final do programa.

Eliminacao do erro:

- Executar primeiro o programa no modo de funcionamento Memorizar/Editar programa.

- Incrementar o valor introduzido em MP 7229.1 (valor máximo:9999).

2853

Control sincronização %.1s

Causa do erro:

A posicao de dois eixos sincronizados difere num valor maior que o definido no parametro de maquina MP855.

Eliminacao do erro:

- Reduzir o avanço de mecanizado, aumentar as revoluções.

- Eliminar potenciais fontes de vibração.

- Se ocorre com frequencia, informar o serviço pós-venda.

2854

8092 Tempo cic.cont.pos.err.

Causa do erro:

- MC envia tempos de ciclo errados para o controlador de posicao CC.

- Ocorreu um erro de hardware.

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda

- Comprovar parametro de maquina 7600.x

- Mudar placa de control digital

2858

Sem permissao para teste

Causa do erro:

A posicao do interruptor com chave nao permite uma comprovacao dos eixos. O estatus "nao comprovado" mantem-se invariavel.

Eliminacao do erro:

Colocar o interruptor com chave na posicao correcta e reiniciar o processo de comprovacao.

2868

TT: Pre-posicionar os eixos

Causa do erro:

Tentou-se iniciar a medicao da ferramenta apesar de as coordenadas REF de um ou mais eixos rotativos (ou eixos paralelos) nao concordarem com as coordenadas que estao definidas nos parametros de maquina 6586.x.

Eliminacao do erro:

No modo de funcionamento manual posicionar os eixos rotativos e ou paralelos de tal forma que as coordenadas REF dos eixos rotativos (ou paralelos) concordem com os valores dos parametros de maquina. Em continuacao reiniciar o programa de medicao.

2869

9800 CC comando MC desconhecido %u

Causa do erro:

- Comando MCU não permitido para este hardware
- Comando MCU não permitido neste momento
- 0 = código de comando errado > 255
- 1...255 = código de comando falso ou não permitido
- Erro de software interno.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

2869

9800 CC%d comando MC desconhecido %u

Causa do erro:

- Comando MCU não permitido para este hardware
- Comando MCU não permitido neste momento
- 0 = código de comando errado > 255
- 1...255 = código de comando falso ou não permitido
- Erro de software interno.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

2869

8082 CC comando MC desconhecido %u

Causa do erro:

- Comando MCU não permitido para este hardware
- Comando MCU não permitido neste momento
- 0 = código de comando errado > 255
- 1...255 = código de comando falso ou não permitido
- Erro de software interno.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

2870

8086 Palpacao activa

Causa do erro:

Erro de software interno.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

2871

8010 Erro na transmissao LSV2

Causa do erro:

- Ligacao LSV2 interrompida
- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Comprovar a ligacao LSV2
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

2872

8B00 Erro na pista Zn %.2s

Causa do erro:

- Contaminacao no encoder do motor (pista Zn)
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Placa do control digital do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar o motor
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Mudar a placa de control do motor

2873

8B30 Temp.motor %.2s demas. alta

Causa do erro:

- A temperatura medida do motor é demasiado alta
- Não se dispõe de sensor de temperatura
- Cabo do encoder do motor defeituoso (rotura del alambre)
- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor
- Foi instalado um sensor de temperatura incorrecto ou defeituoso

Eliminacao do erro:

- Deixar arrefecer o motor
- Informar o servico posvenda
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor
- Medir o sensor de temperatura (2000 [Ohm] com 25 [°C])

2874

8B50 Modulo de eixo %.2s lento

Causa do erro:

- Sem liberacao de impulso para a unidade de potencia
- Uz demasiado grande
- Alimentacao de 5V demasiado baixa
- Inversor lento para o funcionamento
- Placa de control digital do motor defeituosa
- Cabo PWM defeituoso
- Impulsos de interferencia

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o control e cabelagem para a liberacao de impulso
- Comprovar Uz
- Para um modulo de potencia sem devolucao de energia a rede: Esta conectada a resistencia de travagem?
- Para um modulo de potencia com devolucao de energia à rede: Esta activada a devolucao de energia à rede ?
- Comprovar a tomada de terra e a malha do cabo
- Mudar o modulo de potencia
- Para controles numericos P:Mudar placa interface
- Mudar a placa de control do motor

2875

8BA0 N° de impulso %.2s incorrecto

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor
- Sinal de referencia errado
- Impulsos de interferencia
- Cabo do encoder defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Mudar o cabo do encoder do motor
- Mudar o motor

2876

8BC0 Corrente motor %.2s excessiva

Causa do erro:

- Seleccionado módulo de potência do motor errado
- Parâmetros do regulador de corrente errados
- Parâmetros incorrectos na tabela do motor
- Módulo de potência defeituoso
- Cabo do motor defeituoso (curto-circuito)
- Motor defeituoso (curto-circuito, massa)
- Placa de regulação do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Seleccionou-se o motor e o módulo de potência correctos?
- Comprovar o ajuste do regulador de corrente
- Comprovar possível curto-circuito no motor e no cabo do motor.
- Mudar o módulo de potência ou a placa de regulação.

2877

A080 Est.fuc.MC nao igual CC

Causa do erro:

- Os estados de funcionamento automatico,SRG,SBH e SH sao comparados cíclicamente entre MC e o CC. Com desigualdade de tempo maior que 500ms,activa-se um Stop 1.

Eliminacao do erro:

- Eliminar o aviso de erro com CE
- Ligar a maquina
- Informar o serviço posvenda
- Comprovar a versao de software

2877

A001 Est.fuc.MC nao igual CC

Causa do erro:

- Os estados de funcionamento automatico,SRG,SBH e SH sao comparados cíclicamente entre MC e o CC. Com desigualdade de tempo maior que 500ms,activa-se um Stop 1.

Eliminacao do erro:

- Eliminar o aviso de erro com CE
- Ligar a maquina
- Informar o serviço posvenda
- Comprovar a versao de software

2877

A080 CC%d estado func. diferente do MC

Causa do erro:

- Os estados de funcionamento automatico,SRG,SBH e SH sao comparados cíclicamente entre MC e o CC. Com desigualdade de tempo maior que 500ms,activa-se um Stop 1.

Eliminacao do erro:

- Eliminar o aviso de erro com CE
- Ligar a maquina
- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2877

A080 Est.fuc.MCU nao igual CCU

Causa do erro:

- Os estados de funcionamento automatico,SRG,SBH e SH sao comparados cíclicamente entre MC e o CC. Com desigualdade de tempo maior que 500ms,activa-se um Stop 1.

Eliminacao do erro:

- Eliminar o aviso de erro com CE
- Ligar a maquina
- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2878

A100 Vigilancia repouso %.2s

Causa do erro:

- Ultrapassou-se o limite de revolucões SBH estando a porta de proteccao aberta e o interruptor com chave em posicao "automatico".

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda.

2879

A110 Vel.segur. SRG excedida %.2s

Causa do erro:

- Estando a porta de proteccao aberta ultrapassou-se a velocidade reduzida de segurancia SRG.

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda.

2880

C002 Comando MC invalido

Causa do erro:

Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2881

C003 Relog.sist.MC desig. CC%d

Causa do erro:

- Erro de hardware (gerador de quartzo)
- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar a placa de control digital ou a placa processadora.
- Comprovar a versao de software

2882

C004 Interrupcao nao definida

Causa do erro:

- Erro de software
- Erro de hardware: interferencia provoca uma interrupcao interna.

Eliminacao do erro:

- Desconectar a maquina
- Conectar a maquina
- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software
- Comprovar a tomada de terra (massa)

2883

C001 Erro nao definido

Causa do erro:

Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2884

C005 Identif.hardw.desconhecido

Causa do erro:

- Software nao corresponde ao hardware
- Hardware defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software
- Mudar a placa de control digital

2885

C007 Tensao DC-link muito baixa

Causa do erro:

- Alimentacao de rede interrompida
- Inversor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Comprovar a alimentacao de rede
- Informar o servico posvenda
- Comprovar o inversor

2886

C009 Sobrepasso de stack

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2887

C00A Erro sinal triangular PWM

Causa do erro:

- Erro de hardware: O sinal triangular nao oscila ou fá-lo com uma frequencia incorrecta.

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar a placa de control

2888

C00B Memoria trabalho insufic.

Causa do erro:

- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2889**C00D Erro de comprovacao progr.**

Causa do erro:

- Erro de software interno ou erro de hardware

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software
- Mudar a placa de control

2890**C00E Sobrep.tempo soft.compr.**

Causa do erro:

- Erro de software interno ou erro de hardware

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software
- Mudar a placa de control

2891**C00F Erro temporizador software**

Causa do erro:

- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2892**C011 Erro sincronizacao software**

Causa do erro:

Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2893**C012 Erro tempo cic.contr.pos.**

Causa do erro:

- MC fornece um tempo de ciclo errado para o controlador de posicao CC

- Erro de hardware

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar parametro de maquina 7600.0
- Mudar a placa de control

2894

C013 Erro frequencia PWM

Causa do erro:

- A frequência PWM introduzida no MP2180 encontra-se fora dos limites de introdução permitidos.
- Seleccionou-se frequências PWM que não se podem combinar entre si

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar MP2180

2895

C110 Modelo motor %.2s desconhec.

Causa do erro:

- Erro em MP2200.x ou na tabela do motor.
- Há um erro de software interno.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar MP2200.x e tabela do motor.
- Comprovar a versão de software.

2896

C140 N° pares polos excessivo %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor

2897

C150 Erro corrente campo %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor

2898

C160 Período divis. enc.motor %.2s

Causa do erro:

- O período de divisão medido não concorda com o valor introduzido na tabela do motor

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor (número de impulsos)
- Comprovar o motor

2899

C170 Erro const.tempo rotor %.2s

Causa do erro:

- A constante de tempo do rotor calculada a partir da tabela do motor não é válida

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor

2900

C180 Erro revoluções nominal %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorreto na tabela do motor

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor

2901

C1D0 Tensão sensor corrente %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido na tabela do módulo de potência

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do módulo de potência

2902

C1E0 I_{max} de módulo potência %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorreto na tabela do módulo de potência

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do módulo de potência

2903

C210 Tmax tabela motor %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido para a temperatura incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a tabela do motor

2904

C230 Erro osciloscopio %.1s

Causa do erro:

- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2905

C240 Inominal modulo potencia %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do modulo de potencia

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a tabela do modulo de potencia

2906

C250 Inominal motor errada %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a tabela do motor

2907

C260 Erro I_{max} motor %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a tabela do motor

2908

C270 Erro Nmax motor %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a tabela do motor

2909

C280 Erro angulo campo %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto em MP2340.x ou MP2350.x

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar valor introduzido MP2340.x / MP2350.x

2910

C290 Erro Uz %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto em MP2190
(tensao do circuito intermedio Uz)

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar valor introduzido em MP2190

2911

C2A0 Entrada sistema medida %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto em MP112.x ou MP113.x
(encoder de velocidade)
- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar valor introduzido em MP112.x / MP113.x
- Comprovar a versao de software

2912

C2B0 Saida PWM %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto em MP120.x ou MP121.x (saida valor nominal revolucoes)
- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar valor introduzido em MP120.x / MP121.x
- Comprovar a versao de software

2913

C2C0 Parametro Band-pass %.2s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto em MP2540.x,MP2541,MP2550.x ou MP2551
- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar valores introduzidos em MP2540.x, MP2541, MP2550.x e MP2551
- Comprovar versao de software

2914

C300 Erro pista Zn %.2s

Causa do erro:

- Contaminacao no encoder do motor (pista Zn)
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Placa de control do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar o motor
- Mudar o cabo do encoder do motor
- Mudar a placa de control do motor

2915

C310 Erro pista Z1 %.2s

Causa do erro:

- Contaminacao no encoder do motor (pista Z1)
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Placa de control do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar o motor
- Mudar o cabo do encoder do motor
- Mudar a placa de control do motor

2916

C330 Temp.motor demas. alta %.2s

Causa do erro:

- A temperatura do motor medida e demasiada alta
- Nao se dispoe de sensor de temperatura
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Valor introduzido na tabela do motor incorrecto
- Sensor de temperatura incorrecto ou defeituoso

Eliminacao do erro:

- Deixar o motor arrefecer
- Informar o servico posvenda
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor
- Medir o sensor de temperatura (2000 [Ohms] ate 25 [gr. C])

2917

C340 Compon.cont.desconhecido %.2s

Causa do erro:

- Hardware defeituoso
- Versao de software incorrecta

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software
- Mudar a placa de control

2918

C350 Modulo eixo %.2s lento

Causa do erro:

- Sem liberacao do impulso para o modulo de eixo
- Uz demasiado grande
- Alimentacao 5V demasiado pequena
- Inversor lento para o funcionamento
- Placa de control defeituosa
- Cabo PWM defeituoso
- Impulsos de interferencia

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a cabelagem e os sinais do control para a liberacao do impulso
- Comprovar Uz
- Para um modulo de potencia sem devolucao de energia a rede: Esta conectada a resistencia de travagem?
- Para um modulo de potencia com devolucao de energia a rede: Esta activada a devolucao de energia a rede?
- Comprovar a tomada de terra e a malha do cabo
- Mudar o modulo de potenciaunit
- Em controles numericos P:mudar placa interface
- Mudar a placa de control do motor

2919

C370 Desvia.ang.encoder motor %.2s

Causa do erro:

- Encoder do motor defeituoso
- Cabo do motor defeituoso
- Placa de control defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o encoder do motor e alimentacoes
- Mudar a placa de control

2920

C380 Motor %.2s nao regulavel

Causa do erro:

- Cabos do motor cruzados (por ex. X com Y)
- Cabos do encoder do motor cruzados
- Fases conectadas incorrectamente no motor
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Valor introduzido na tabela do motor incorrecto (direcção de giro)
- Motor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Comprovar a cabelagem do motor
- Informar o servico posvenda
- Comprovar o motor e o cabo do encoder do motor
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor

2921

C390 Erro sist.palpacao 3D %.2s

Causa do erro:

- Erro de software
- Erro de hardware na placa de control

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar a placa de control do motor
- Comprovar a versao de software

2922

C3A0 Pos.ref. %.2s incorrecta

Causa do erro:

- Seleccionado motor incorrecto (MP2200)
- Erro na tomada de terra no cabo de encoder do motor (interferencias em REF)
- Encoder do motor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a seleccao do motor (MP2200)
- Comprovar a cabelagem do encoder do motor (tomada de terra)
- Mudar o motor

2923

C3B0 Motor %.2s nao gira

Causa do erro:

- O inversor não está pronto.
- Falha na entrada RDY do conector de saída PWM.
- Motor bloqueado.
- Inversor avariado.
- Motor avariado.
- Motor seleccionado incorrecto (MP2200).
- Introdução da conexão das saídas PWM em MP120.x incorrecta.
- Introdução da conexão das entradas do sistema de medida em MP112 incorrecta.
- Cabos de potência do motor trocados.
- Cabos do encoder do motor trocados.
- Conexão do motor incorrecta.
- Aviso da motorização I2t.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o inversor.
- Comprovar o motor e a cabelagem.
- Comprovar os parâmetros de máquina.
- Comprovar a motorização I2t(MP2302.x).

2924

C3C0 Corr. motor %.2s muito alta

Causa do erro:

- Parametros do regulador de corrente incorrectos
- Parametros incorrectos na tabela do motor
- Modulo de potencia defeituoso
- Cabo do motor defeituoso
- Motor defeituoso
- Placa de control do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Seleccionou-se o motor e o modulo de potencia correctos?
- Comprovar o ajuste do regulador de corrente
- Comprovar se nao ha curto-circuito no motor e no cabo do motor
- Mudar o modulo de potencia ou a placa de control

2925

C3D0 Componente PWM defeit. %.2s

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Mudar a placa de control

2926

C3E0 Erro Unominal motor %.2s

Causa do erro:

- Tensao nominal do motor fora dos limites de introducao permitidos

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor

2927

D000 CC%d área DP RAM %d

Causa do erro:

- Erro de software interno

1...255 = número de área

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós venda
- Comprovar a versão de software

2927

D000 CC área DP RAM %d

Causa do erro:

- Erro de software interno

1...255 = número de área

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós venda
- Comprovar a versão de software

2928

E001 Estatus NR1/NR2 desigual

Causa do erro:

- Entrada NR2 conectada de forma incorrecta
- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a cabelagem
- Comprovar a versao de software

2929

E002 Estatus NE1/NE2 desigual

Causa do erro:

- Entrada NE2 conectada de forma incorrecta
- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a cabelagem
- Comprovar a versao de software

2930

E003 Modulo PLC 9169 ilegal

Causa do erro:

- Modulo PLC 9169 utilizado em software SG (ilegal))
- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a versao de software

2931

E006 Estatus RDY cabecal falso

Causa do erro:

- Cabelagem ao inversor defeituoso
- Cabecal nao conectado (rele de leberacao de cabecal)
- Inversor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o inversor e a cabelagem

2932

E007 Estatus RDY do eixo errado

Causa do erro:

- Cabelagem ao inversor defeituoso
- Nenhum eixo conectado (rele de liberacao do eixo)
- Inversor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar inversor e cabelagem

2933

E008 Velocidade SRG demas.alta

Causa do erro:

- Revolucoes SRG excedidas
- Em modo de funcionamento (SBH)sem paragem de maquina

Eliminacao do erro:

Informar o servico posvenda

2934

E009 Gama incorrecta

Causa do erro:

- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a versao de software

2935

E00A Erro param. maq. seguimento

Causa do erro:

- A soma de comprovacao CRC nao concorda com o S-MPs introduzido

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar os parametros de maquina S

2936

E00B Erro teste canais de corte

Causa do erro:

- Pulsada tecla de maquina (ZT.HR,ZT.MB,sinal MT)

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar a cabelagem X65, X66 (,X67)
- Comprovar as teclas de maquina

2937

E00C Erro na aceitacao MP

Causa do erro:

- MP3210 ou MP3510 incorrecto
- Erro de software MC

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar MP3210 e MP3510
- Comprovar a versao de software

2938

A800 CC%d entrada seg. %d desiguais

Causa do erro:

- Entrada de segurança do CCU diferente em >400 ms que na entrada de segurança do MCU.

- Nivel distinto na entrada do módulo de segurança:

0 = configuração eixo A1/A2

1 = configuração eixo B1/B2

2 = -- (LIVRE)

3 = tecla de confirmação do painel de máquina

4 = confirmação desconexão

5 = -- (só CC: NC stop)

6 = -- (só CC: stop cabeçote)

7 = tecla de confirmação do volante

8 = velocidade reduzida dos eixos/cabeçote segura

9 = -- (livre)

10 = velocidade reduzida eixos auxiliares segura

11 = modo de funcionamento 3 (contacto de chave 1, pos3) (parada de funcionamento segura eixos/cabeçote)

12 = -- (livre)

13 = tecla de habilitação no carrocel de ferramentas

14 = -- (só CC: tecla máquina activa)

15 = -- (só CC: máquina ON)

16 = -- (só CC: paragem NC + cabeçote)

17 = activar soltar sujeição de ferramenta

18 = modo de funcionamento 2 contacto de chave 1, Pos2)

19 = modo de funcionamento 4 contacto de chave 2)

- Erro de cablagem X65, X66 (,X67)

- Módulo de segurança defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar cablagem X65, X66 (,X67)

- Mudar o módulo de segurança

2938

E110 CC%d entrada seg. %d desiguais

Causa do erro:

- Entrada de segurança do CCU diferente em >400 ms que na entrada de segurança do MCU.

- Nivel distinto na entrada do módulo de segurança:

0 = configuração eixo A1/A2

1 = configuração eixo B1/B2

2 = -- (LIVRE)

3 = tecla de confirmação do painel de máquina

4 = confirmação desconexão

5 = -- (só CC: NC stop)

6 = -- (só CC: stop cabeçote)

7 = tecla de confirmação do volante

8 = velocidade reduzida dos eixos/cabeçote segura

9 = -- (livre)

10 = velocidade reduzida eixos auxiliares segura

11 = modo de funcionamento 3 (contacto de chave 1, pos3) (parada de funcionamento segura eixos/cabeçote)

12 = -- (livre)

13 = tecla de habilitação no carrocel de ferramentas

14 = -- (só CC: tecla máquina activa)

15 = -- (só CC: máquina ON)

16 = -- (só CC: paragem NC + cabeçote)

17 = activar soltar sujeição de ferramenta

18 = modo de funcionamento 2 contacto de chave 1, Pos2)

19 = modo de funcionamento 4 contacto de chave 2)

- Erro de cablagem X65, X66 (,X67)

- Módulo de segurança defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar cablagem X65, X66 (,X67)

- Mudar o módulo de segurança

2938

B800 CC%d entrada seg. %d desiguais

Causa do erro:

- Entrada de segurança do CCU diferente em >400 ms que na entrada de segurança do MCU.

- Nivel distinto na entrada do módulo de segurança:

0 = configuração eixo A1/A2

1 = configuração eixo B1/B2

2 = -- (LIVRE)

3 = tecla de confirmação do painel de máquina

4 = confirmação desconexão

5 = -- (só CC: NC stop)

6 = -- (só CC: stop cabeçote)

7 = tecla de confirmação do volante

8 = velocidade reduzida dos eixos/cabeçote segura

9 = -- (livre)

10 = velocidade reduzida eixos auxiliares segura

11 = modo de funcionamento 3 (contacto de chave 1, pos3) (parada de funcionamento segura eixos/cabeçote)

12 = -- (livre)

13 = tecla de habilitação no carrocel de ferramentas

14 = -- (só CC: tecla máquina activa)

15 = -- (só CC: máquina ON)

16 = -- (só CC: paragem NC + cabeçote)

17 = activar soltar sujeição de ferramenta

18 = modo de funcionamento 2 contacto de chave 1, Pos2)

19 = modo de funcionamento 4 contacto de chave 2)

- Erro de cablagem X65, X66 (,X67)

- Módulo de segurança defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar cablagem X65, X66 (,X67)

- Mudar o módulo de segurança

2939

E120 CC erro chamada func.seguranca

Causa do erro:

- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar a versão de software

2940

AC00 Ampl. enc. motor excessiva %.2s

Causa do erro:

- A amplitude do sinal do sistema de medida é demasiado grande ou o sinal para contaminação está activo
- Interferências no sinal do encoder do motor
- Curto circuito no cabo do encoder do motor
- A amplitude do sinal do encoder do motor é demasiado grande

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a ligação do encoder do motor (massa)
- Comprovar o encoder do motor

2940

E130 Ampl. enc. motor excessiva %.2s

Causa do erro:

- A amplitude do sinal do sistema de medida é demasiado grande ou o sinal para contaminação está activo
- Interferências no sinal do encoder do motor
- Curto circuito no cabo do encoder do motor
- A amplitude do sinal do encoder do motor é demasiado grande

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a ligação do encoder do motor (massa)
- Comprovar o encoder do motor

2941

E140 Corr. motor %.2s nao igual 0

Causa do erro:

- No teste dos canais de corte (Teste de 24 horas) recebeu-se corrente do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço posvenda
- Comprovar o inversor

2942

E150 Inversor %.2s lento

Causa do erro:

- Estatus RDY do inversor e HIGH em lugar de LOW

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço posvenda
- Comprovar o inversor
- Comprovar a cabelagem dos canais de corte

2943

E160 Inversor %.2s lento

Causa do erro:

- Estatus RDY do inversor LOW em lugar de HIGH

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Comprovar o inversor
- Comprovar a cabelagem dos canais de corte

2944

E170 Desv. pos. excessiva %.1s

Causa do erro:

- MP640 demasiado pequeno
- Montagem incorrecta do sistema de medida de posicao
- Compensacao de temperatura, linear ou nao linear errada, folga de inversao

Eliminacao do erro:

- Informar o servico posvenda
- Corrigir MP640
- Comprovar a montagem do sistema de medida
- Comprovar a compensacao

2945

M91/M92 nao permitido

Causa do erro:

Estando activa a inclinacao do plano de mecanizado e a correccao do raio da ferramenta tentou-se alcancar com M91 ou M92 uma posicao fixa da maquina

Eliminacao do erro:

Posicoes fixas de maquina estando activa a inclinacao do plano de mecanizado so se podem alcancar com interpo-lacao linear e correccao de raio de ferramenta inactiva.

2961

Demasiados decimais

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2962

Nome fich. nao igual nome prog.

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2963

Palavra chave contexto desconh.

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2964

Valor numerico fora de campo

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2965

Erro de sintaxe

Causa do erro:

Erro de sintaxe

Eliminacao do erro:

2966

Linguagem NC desconhecida

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2967

Acesso ao ficheiro impossivel

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

2968

Falta elemento obrigatorio

Causa do erro:

Falta elemento obrigatório ou elemento errado

Eliminacao do erro:

2969

Falta valor obrigatório

Causa do erro:

Tentou-se guardar um bloco NC apesar de não se ter introduzido todos os valores obrigatórios para os elementos programados no bloco.

Eliminacao do erro:

Introduzir o bloco NC com todos os dados obrigatórios. Se for necessário, consultar o modo de emprego.

2970

Erro sintaxe: contexto perdido

Causa do erro:

Contexto perdido

Eliminacao do erro:

2971

Falta palavra chave

Causa do erro:

Falta chave

Eliminacao do erro:

2972

Dados de tabela desconhecidos

Causa do erro:

Dados da tabela desconhecidos

Eliminacao do erro:

2973

Erro sintaxe em record binario

Causa do erro:

Erro de sintaxe em aprovação binária

Eliminacao do erro:

2993

Direcção internet errada

Causa do erro:

Ao pulsar a softkey Service/Support ON/OFF, comprovou-se que não se introduziu nenhuma direcção de internet (ou introduziu-se uma incorrecta) após a palavra chave SERVICE.REQUEST.HOST/SUPPORT.REQUEST.HOST no ficheiro OEM.SYS.

Eliminação do erro:

Verificar a direcção de internet com o fabricante da máquina.

2994

8B40 Nenhuma libertação motor %.2s

Causa do erro:

- Inversor não está pronto para o funcionamento
- Sem libertação de impulso para a unidade de potência
- Uz muito grande
- Sinal falha de potência activa
- Se o control e M: entrada NE2 activa
- Se o control e P: libertação do motor em X50 inactiva
- Placa de control do motor defeituosa
- Cabo PWM defeituoso
- Impulsos de referência

Eliminação do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o control e cabeçalagem para a libertação de impulso.
- Comprovar Uz
- Comprovar circuito de paragem de emergência
- Para um módulo de potência sem devolução de energia a rede: Esta conectada a resistência de travagem?
- Para um módulo de potência com devolução de energia a rede: Esta conectada a devolução a rede?
- Mudar o módulo de potência
- Se o control e P: mudar placa interface
- Mudar a placa de control do motor

2995

Desloc.pto. zero PLC nao permit.

Causa do erro:

Durante o retorno ao contorno ordenou-se desde a PLC um deslocamento do ponto zero PLC nao permitido.

Eliminacao do erro:

Se o erro persiste: solicitar ao fabricante da maquina a modificacao do programa PLC.

2996

Comutacao campo nao permitida

Causa do erro:

Durante o retorno ao contorno ordenou-se desde a PLC uma comutacao do campo de deslocamento nao permitida.

Eliminacao do erro:

Se o erro persiste: solicitar ao fabricante da maquina a modificacao do programa de PLC.

3002

Funcion. especial nao permitido

Causa do erro:

O numero chave 561320 nao tem nenhuma funcao devido a que o funcionamento especial para a cabeca nao foi habilitado pelo fabricante da maquina.

Eliminacao do erro:

- Comprovar MP560
- Informar o servico posvenda

3006

Executar mudanca de ferramenta

Causa do erro:

Tentou-se executar uma funcao de palpacao apesar de nao existir nenhum palpador activo. O parametro de maquina 7411, bit 2 esta fixado de tal forma que os dados de calibracao se tomam da tabela de ferramenta TOOL.T.

Eliminacao do erro:

Chamar o palpador com TOOL CALL (ISO: T), chamar o eixo do palpador e executar de novo a funcao de palpacao.

3011

8B60 Erro no modulo eixo %.2s

Causa do erro:

- Activou-se a supervisão de baixa voltagem, temperatura ou curto circuito de um IGBT no inversor.

Eliminacao do erro:

- Deixar arrefecer o inversor.

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar se não existe curto circuito na conexão do motor.

- Comprovar que no motor não existe curto-circuito no bobinado.

- Mudar a unidade de potência.

3011

8B60 Desconex. por sobrecarga %.2s

Causa do erro:

- Activou-se a supervisão de baixa voltagem, temperatura ou curto circuito de um IGBT no inversor.

Eliminacao do erro:

- Deixar arrefecer o inversor.

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar se não existe curto circuito na conexão do motor.

- Comprovar que no motor não existe curto-circuito no bobinado.

- Mudar a unidade de potência.

3012

M120 LA nao permitida

Causa do erro:

Utilizou-se a funcao M120 com fresado periferico com correccao de raio activa.

Eliminacao do erro:

M120 nao esta permitida com esta funcao. Apagar M120 do programa.

3013

Interpol. circular nao permitida

Causa do erro:

Fresado periferico so permitido em frases de interpolacao linear L (ISO: G00, G01) ou LP (ISO: G10,G11).

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

3025

Linha de palete bloqueada

Causa do erro:

Tentou-se executar uma linha de paletes bloqueada.

Eliminacao do erro:

Para executar, levantar o bloqueio ou trabalhar com a linha seguinte. Se necessario, consultar o manual da maquina.

3026

Correcao de raio impossivel

Causa do erro:

O TNC nao pode executar nenhuma correcao de raio sobre o contorno programado. Possivel causa: Programou-se duas conexoes tangenciais consecutivas mediante interpolacoes lineares.

Eliminacao do erro:

Corrigir o contorno.

3055

Intr. modo fresado Q351 dif. a 0

Causa do erro:

Num ciclo de mecanizado nao se definiu nenhum modo de fresado (paralelo/contramarcha).

Eliminacao do erro:

Definir o modo de fresado com fresado paralelo = 1 ou fresado contramarcha = -1.

3056

Interpolacao bloqueada por PLC

Causa do erro:

Programou-se no programa NC um movimento de aproximacao que deve ser executado com mais de um eixo apesar de que o funcionamento em mais de um eixo fora bloqueado desde o PLC.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC de tal forma que so contenha frases de rectas paralelas aos eixos.

3061

Erro na recepção MP

Causa do erro:

Ao copiar um ficheiro de parâmetros de máquina na memória de trabalho, o TNC determinou que o ficheiro a copiar está defeituoso.

Eliminação do erro:

Informar o serviço pós-venda.

3063

3DROT: Não existe descrição

Causa do erro:

Na tabela de atribuições de descrições cinemáticas guardou-se um nome de ficheiro ou um caminho errado de uma descrição cinemática.

Eliminação do erro:

- Corrigir o caminho ou o nome do ficheiro na tabela de atribuição.

- Copiar a descrição cinemática no directório correcto.

3065

Reset M114, M128 ou CYCL19

Causa do erro:

Tentou-se activar uma descrição cinemática estando activa uma das funções M114, m128 ou o ciclo inclinar plano de mecanizado.

Eliminação do erro:

Antes de seleccionar uma nova descrição cinemática, resetear todas as funções 3DROT activas.

3081

Reduzir profundidade de roscado

Causa do erro:

A profundidade de roscado programada mais um terço do passo de rosca é maior que a profundidade de furo ou de erosão.

Eliminação do erro:

Programar a profundidade de roscado menor em um terço por o passo da rosca que a profundidade de furo.

3181

Não se encontra ferram.apropriada

Causa do erro:

Busca automática de ferramenta: O TNC não pôde encontrar na tabela de ferramentas nenhuma ferramenta adequada.

Eliminacao do erro:

Comprovar a tabela de ferramentas.

3182

Não se encontra tipo ferr.apro.

Causa do erro:

Busca automática de ferramenta: O TNC não pôde encontrar na tabela de ferramentas nenhum tipo de ferramenta adequada.

Eliminacao do erro:

Comprovar a tabela de ferramentas.

3183

Não se encontrou diâmet. roscado

Causa do erro:

O TNC não pôde encontrar na tabela tecnológica para roscado o diâmetro de roscado definido no ciclo.

Eliminacao do erro:

Comprovar o diâmetro de roscado e, sendo o caso, completar a tabela tecnológica correspondente.

3184

Não se encontrou diâm. escariado

Causa do erro:

O TNC não pôde encontrar na tabela tecnológica para escariado o diâmetro de escariado definido no ciclo.

Eliminacao do erro:

Comprovar o diâmetro de escariado e, sendo o caso, completara tabela tecnológica correspondente.

3185

Não se encontrou diâm.escariado

Causa do erro:

O TNC não pôde encontrar na tabela tecnológica para escariado o diâmetro de escariado definido no ciclo.

Eliminacao do erro:

Comprovar o diâmetro de escariado e, sendo o caso, completara tabela tecnológica correspondente.

3186

Não se encontrou passo rosca

Causa do erro:

O TNC não pôde encontrar na tabela tecnológica para roscado o passo definido no ciclo.

Eliminacao do erro:

Comprovar o passo de rosca e, sendo o caso, completar a tabela tecnológica correspondente.

3187

Nenhum ficheiro PNT seleccionado

Causa do erro:

Chamou-se com CYCL CALL PAT um ciclo de mecanizado sem ter activada uma tabela de pontos.

Eliminacao do erro:

Antes de CYCL CALL PAT seleccionar com SEL PATTERN uma tabela de pontos.

3188

PNT: altura seg. muito pequena

Causa do erro:

Chamou-se com CYCL CALL PAT um ciclo de mecanizado e introduzido na tabela de pontos a coordenada no eixo de ferramenta (altura de segurança) demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Introduzir a altura de segurança na tabela de pontos maior que a introduzida num ciclo.

3189

CYCL CALL PAT não permitido

Causa do erro:

Com ciclo 12 (ISO: G39) se declarou um programa como ciclo, havendo-se programado no dito programa CYCL CALL PAT.

Eliminacao do erro:

CYCL CALL PAT não está permitido junto com ciclo 12 (ISO: G39).

3192

Realizar calibração

Causa do erro:

Tentou-se realizar uma medição com o ciclo 440 sem se ter realizado previamente uma calibração.

Eliminacao do erro:

Repetir de novo o ciclo 440 com Q363 = 0 (calibrar).

3193

Tolerancia excedida

Causa do erro:

Ultrapassou-se os valores limite introduzidos na tabela de ferramentas TOOL.T na coluna LTOL ou RTOL.

Eliminacao do erro:

Comprovar os valores limite para a ferramenta de calibração activa.

3199

Comutação cabeçal não permitida

Causa do erro:

- Durante o processo de blocos não coincide a gama do cabeçal actual com a gama do cabeçal da posição de reinicio.
- Durante o processo de blocos não coincide o cabeçal activo com o cabeçal requerido na posição de reinicio.

Eliminacao do erro:

- Reiniciar o processo de blocos.
- Antes do processo de blocos, activar a gama e/ou o cabeçal que se necessite na posição de reinicio.
- Se o erro persiste, informar o serviço pós-venda.

3205

Autoinicio não autorizado

Causa do erro:

Tentou-se activar a função Autoinicio, apesar de não estar habilitada pelo fabricante da máquina.

Eliminacao do erro:

Entre em contacto com o fabricante da máquina.

3206

Falta macro %.20s

Causa do erro:

Durante a interrupção de um programa, o TNC não pôde executar uma das macros definidas pelo fabricante da máquina.

Eliminacao do erro:

Entre em contacto com o fabricante da máquina.

3213

Revolucoes CC maior que SRG %.2s

Causa do erro:

Revoluções para funcionamento seguro demasiado altas.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

3213

Revolucoes MC maior que SRG %.2s

Causa do erro:

Revoluções para funcionamento seguro demasiado altas.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

3214

Valores da tabela modificados

Causa do erro:

Durante a execução do programa no modo de funcionamento Memorizar/Editar modificou-se um valor na tabela de pontos zero ou na tabela de pontos, o qual não pode ser tomado em consideração pelo TNC a causa do pré-cálculo da geometria.

Eliminacao do erro:

Reiniciar o programa.

3216

AC20 frequência CC demas. alta %.2s

Causa do erro:

- Numa entrada do sistema de medida se ultrapassou a frequência de entrada.

- Interferência no sinal do encoder do motor

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar a ligação do encoder do motor (ligação á massa).

- Comprovar o encoder do motor.

- Comprovar a frequência de entrada do sinal do sistema de medida

3217

Processam. bloco inconsistente %s

Causa do erro:

Ao terminar um processamento de blocos detectou-se que os dados do cabeçal activo (S), do campo de deslocamento (R) ou do deslocamento por PLC do ponto zero (P) da geometria não concordam com os da máquina.

Eliminacao do erro:

Eliminar o aviso de erro pulsando a tecla END.

O TNC se reiniciará.

3218

Função PLC não permitida

Causa do erro:

Durante o processamento de blocos não pôde executar-se sem erro a função PLC programada na frase que se está visualizando.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

3219

Eixo não está em posição teste

Causa do erro:

Função orientada de segurança:

O eixo moveu-se da posição de teste antes de se ter pulsado a tecla de confirmação.

Eliminacao do erro:

Dirigir-se de novo á posição de teste.

3220

Tolerancia no MP6510 demas.baixa

Causa do erro:

O valor de tolerância fixado no MP6510 não pode ser alcançado pelo TT durante a medição do raio.

Eliminacao do erro:

- Incrementar o valor de tolerância em MP6510.1 para a procura de navalhas com orientação da cabeça.
- Reduzir a janela de posicionamento da cabeça em MP3420.
- Comprovar se se formou rebarba no prato do palpador e eliminá-la.
- Se for necessário, mudar o palpador da mesa.

3221

Raio calibracao demas. grande

Causa do erro:

Introduziu-se um raio da ferramenta demasiado grande para a ferramenta de calibração.

Eliminacao do erro:

Corrigir o raio da ferramenta de calibração na tabela de ferramentas.

3231

Falta campo PAL/PGM

Causa do erro:

Numa tabela de paletes falta a coluna PAL/PGM necessária obrigatoriamente.

Eliminacao do erro:

Juntar a coluna PAL/PGM á tabela de paletes (SoftKey EDITAR FORMATO).

3232

Language load error %d

Causa do erro:

A versão SETUP não condiz com o software NC.

Eliminacao do erro:

Utilizar a versão Setup adequada para o software NC, se for necessário, informar o serviço pós-venda.

3234

Pré-selecção ferram. em marcha

Causa do erro:

A mudança de posição para a pré-selecção da ferramenta está ainda em execução. A mudança de ferramenta programada ainda não é possível.

Eliminacao do erro:

Esperar até que a mudança de ferramenta esteja completa. O TNC fará desaparecer por si mesmo o aviso de erro. Se o aviso de erro persiste após a mudança de posição, informar o serviço pós-venda.

3235

Avanço negativo

Causa do erro:

Definiu-se o valor ou o parâmetro Q para o avanço com um valor negativo.

No cálculo do avanço mediante o parâmetro Q resultou um valor negativo.

Eliminacao do erro:

Introduzir sempre valores positivos nos parâmetros Q para o avanço.

3236

Pos. comut. %.2s não igual ENDAT

Causa do erro:

A última posição do eixo memorizado não coincide com a posição actual do encoder rotativo com interface EnDat.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar MP960

3238

Dados ferr. não permit. para TD

Causa do erro:

Tentou-se introduzir dados para a ferramenta TD.

Eliminacao do erro:

Apagar os valores introduzidos na tabela de ferramentas ou no bloco TOOL DEF (DIN/ISO: bloco G99).

3239

Soft. seleccionado não carregado

Causa do erro:

O software seleccionado não pode ser carregado nas FLASH-ROMS. Continuar-se-á utilizando o software vigente.

Eliminacao do erro:

- Transmitir de novo ao TNC o software seleccionado
- Se o erro persiste é necessária uma comprovação dos ficheiros binários. Neste caso, informar o serviço pós-venda.

3240

E00C Erro na transmissão MP3210

Causa do erro:

- MP3210.x incorrecto.
- Verificar versão de software do MC.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar MP3210.x.
- Verificar a versão de software.

3241

E00D Erro na transm. de MP3510

Causa do erro:

- MP3510.x incorrecto.
- Verificar a versão de software do MC.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- verificar o MP3510.x.
- Verificar a versão de software.

3242

E00E Erro na transm. de MP2020

Causa do erro:

- MP2020.x incorrecto.
- Verificar a versão de software do.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar MP2020.x.
- Verificar a versão de software.

3243

Nenhum eixo de ferr. programado

Causa do erro:

- Até este ponto não foi definido nenhum eixo de ferramenta.
- M140 requiere um eixo de ferramenta para deslocar-se livremente.

Eliminacao do erro:

Programar uma frase TOOL CALL especificar o eixo da ferramenta (DIN/ISO: selecção do plano G17 - G20).

3245

Função M não permitida

Causa do erro:

As funções auxiliares M M89 ... M299 e determinadas funções M bloqueadas pelo fabricante da máquina não podem ser executadas nos modos de funcionamento MANUAL ou VOLANTE ELECTRÓNICO.

Só podem ser executadas funções M que são emitidas em PLC.

Eliminacao do erro:

Introduzir a função M desejada no modo de funcionamento POSICIONAR COM INTRODUÇÃO MANUAL e carregar na tecla de início NC.

3257

D100 CC%d erro de software %d

Causa do erro:

- Erro de software interno

0...255 = código para rotina/módulo de software errado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

3257

D100 CC erro de software %d

Causa do erro:

- Erro de software interno

0...255 = código para rotina/módulo de software errado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

3354

Função não permitida

Causa do erro:

Tentou-se programar uma das funções M114, M116, M128, M144 ou o ciclo 19 estando activo um deles.

Estas funções excluem-se entre si.

Eliminacao do erro:

Programar sempre uma só das funções acima indicadas para a transformação de coordenadas.

Desactivar a função correspondente:

- M114 com M115
- M116 com M117
- M128 com M129
- M144 com M145
- Desactivar o ciclo 19

3355

Falta tabela cinemática

Causa do erro:

- No ficheiro OEM.SYS, introduziu-se sob a chave CINEMÁTICA= um caminho ou nome de ficheiro da tabela de atribuição incorrecto.
- A tabela de atribuição para as descrições de cinemática não está disponível.

Eliminacao do erro:

- Criar uma tabela de atribuição.
- Corrigir no OEM.SYS o caminho ou o nome de ficheiro.
- Retirar a palavra chave CINEMÁTICA= do ficheiro OEM.SYS, com o qual ficam efectivos MP7500 e seguintes do ficheiro de parâmetros de máquina activo.

3356

Tabela cinemática errada

Causa do erro:

- A linha seleccionada não está disponível na tabela de designação.
- A tabela para a descrição cinemática está vazia ou não existe.
- Uma coluna da tabela de atribuição não existe ou tem um valor introduzido incorrecto.

Eliminacao do erro:

- Seleccionar a linha correcta.
- Criar a tabela para a descrição cinemática ou completá-la com os valores que faltem.
- Inserir a coluna que falte ou corrigir o valor incorrecto.

3357

Subficheiro MP incorrecto

Causa do erro:

O subficheiro de parâmetros de máquina introduzido na tabela de atribuição para a descrição cinemática contém valores incorrectos.

Eliminacao do erro:

Corrigir o subficheiro de parâmetros de máquina.

3441

M144 não permitida

Causa do erro:

Tentou-se executar a função M138 estando activa a função M144.

Eliminacao do erro:

Utilizar M145 para desactivar M144 antes de usar M138.

3532

Entrada incorrecta em MFUNCT.TAB

Causa do erro:

Introduziu-se na MFUNCT.TAB um valor ou um número inválido.

Eliminacao do erro:

Introduzir só Y, N, 0 ou 1 na MFUNCT.TAB.

3927

Palpação não permitida

Causa do erro:

Préviamente ao processo de palpação, o eixo de palpação activo não se posicionou com M114 paralelamente a um eixo da máquina.

Eliminacao do erro:

Posicionar o eixo de palpação paralelamente a um eixo no sistema de coordenadas fixado na máquina.

3928

M112 não permitida com M144

Causa do erro:

Tentou-se activar ao mesmo tempo as funções M112 e M114 estando em movimento os eixos basculantes.

Eliminacao do erro:

M112 não está permitida com esta função.

Apagar M112 do programa NC.

4175

Linha palete tem peça acabada

Causa do erro:

Na linha de palete sob o cursor está marcado como peça acabada e por isso não pode ser executada.

Eliminacao do erro:

Seleccionar uma linha de palete na qual esteja introduzida uma peça em bruto ou uma peça mecanizada parcialmente.

4176

Falta macro de mudança fixação

Causa do erro:

Mudança de fixação: Tentou-se uma mudança de fixação ainda que não se tenha introduzido nenhum programa NC para a mudança de fixação.

Eliminacao do erro:

O campo "Nome" da linha de fixação deve indicar um programa NC próprio para a mudança da fixação.

4177

Contexto de geometria inválido

Causa do erro:

Durante a mecanização orientada da ferramenta desde a administração de paletes tentou-se continuar o mecanizado de uma peça com um contexto memorizado que já não está disponível ou está danificado.

Eliminacao do erro:

A peça deve ser completamente mecanizada de novo (pôr em BLANK o ESTADO W da tabela de paletes) ou excluir por completo da mecanização (pôr ESTADO W em ENDED).

4181

8010 Erro na transmissão LSV2

Causa do erro:

- Erro na transmissão de dados com o protocolo LSV2.

Eliminacao do erro:

- Carregar na tecla CE para eliminar o erro.
- O erro não tem efeito nas funções do control.
- Informar o serviço pós-venda.

4182

8040 Temp. corpo refrig. UV 1xx

Causa do erro:

- A temperatura do corpo de refrigeração da fonte de alimentação UV 1xx é demasiado alta. -

Um maior incremento da temperatura do corpo de refrigeração ocasionará a desconexão.

Eliminacao do erro:

- Parar a máquina e deixá-la arrefecer.
- Continuar o trabalho com uma potência mais baixa (diminuir o avanço).

4183

8041 Iz em UV 1xx excessiva

Causa do erro:

- Excessiva corrente no circuito intermédio da fonte de alimentação UV 1XX.

Eliminacao do erro:

- Continuar trabalhando usando menor potência (reduzir o avanço).

4184

8060 Corr. fuga UV 1xx excessiva

Causa do erro:

- Problema de isolamento (p.ex. motor defeituoso).

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o motor.
- Comprovar a cabelagem.

4185

8080 Uz UV 1xx excessiva

Causa do erro:

- Tensão do circuito intermédio da fonte de alimentação demasiado alto.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar os parâmetros de máquina (travagem da cabeça).

Se for necessário, comprovar a resistência de travagem.

Mudar a fonte de alimentação.

4186

8100 Aviso temperatura motor %.1s

Causa do erro:

- Um contínuo incremento da temperatura do motor ocasionará a desconexão.

- Sobrecarga do motor
- Parâmetros de máquina incorrectos

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga no motor.
- Contactar com o seu serviço pós-venda.
- Comprovar os parâmetros de máquina.

4187**8110 Aviso supervisão I2T %.1s**

Causa do erro:

- Um contínuo incremento da corrente do motor ocasionará a desconexão.
- Sobrecarga do motor ou da fonte de alimentação.
- Parâmetro de máquina MP230x.x incorrecto

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga no motor ou na fonte de alimentação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o parâmetro de máquina MP230x.x.

4188**8120 Temp. corpo refr. UV 1xx %.1s**

Causa do erro:

- Excessiva temperatura do corpo de refrigeração nos modulos de potência UM 1xx.

Um contínuo incremento da temperatura do inversor ocasionará a desconexão.

Eliminacao do erro:

- Parar a máquina e deixá-la arrefecer.
- Continuar trabalhando usando menos potência (reduzir o avanço).

4189**8130 Dir. de rotação %.1s errada**

Causa do erro:

- O valor introduzido na coluna DIR da tabela do motor é incorrecto.
- Erro nos cabos

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Mudar DIR na tabela do motor.
- Testar os cabos

8B20 Erro orientação campo %.1s*Causa do erro:*

- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- O travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- Travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- O travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- Travão mecânico não está solto.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros de máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros de máquina (distância de uma volta do

motor)

- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (distância para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.

8140 Erro orientação campo %.1s*Causa do erro:*

- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- O travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- Travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- O travão mecânico não está solto.
- Não é possível a orientação de campo devido a particularidades mecânicas.
- Relação incorrecta entre campo eléctrico e movimento mecânico do motor.
- Erro no sinal do encoder do motor.
- Erro na ligação do motor.
- Travão mecânico não está solto.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros de máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros de máquina (distância de uma volta do

motor)

- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros de máquina (distância para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar parâmetros máquina (trajecto para o número do período de sinal, número do período de sinal)
- Comprovar parâmetros máquina (distância de uma volta do motor)
- Para motor linear: comprovar tabela do motor (coluna STR)
- Comprovar a ligação do encoder do motor.
- Comprovar a ligação do motor.
- Soltar os travões durante a orientação.

4191

8B10 Direc. deslocam. %.1s errada

Causa do erro:

- Entrada DIR na tabela de motores é incorrecta.
- Ligação de potência do motor incorrecta.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a entrada DIR na tabela de motores.
- Comprovar a ligação de potência de motores.

4193

A000 Erro no teste T2

Causa do erro:

- Erro no teste do 2º laço de emergência.

Durante o teste dinâmico, nunca antes de 1,5 min, se esperavam 0V na entrada NE2. Ao medir-se 24 V, aparece a mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar a cabelagem.

- Comprovar o botão de paragem de emergência.

- Mudar o hardware.

4193

CC%d entrada (NE2) diferente de 0

Causa do erro:

- Erro no teste do 2º laço de emergência.

Durante o teste dinâmico, nunca antes de 1,5 min, se esperavam 0V na entrada NE2. Ao medir-se 24 V, aparece a mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar a cabelagem.

- Comprovar o botão de paragem de emergência.

- Mudar o hardware.

4194

C2D0 Impulsos encoder %.1s

Causa do erro:

- O número de impulsos do encoder foi modificado.

Eliminacao do erro:

- Reiniciar o control numérico.

4195

C2E0 N° pares de polos motor %.1s

Causa do erro:

- O número de pares de polos do motor foi modificado.

Eliminacao do erro:

- Reiniciar o control numérico.

4196

C2F0 DIR na tabela motor %.1s

Causa do erro:

- DIR modificado na tabela do motor.

Eliminacao do erro:

- Reiniciar o control numérico.

4197

Processamento de frases activo

Causa do erro:

A execução em blocos não está permitida na função programada.

Eliminacao do erro:

Marcar a função programada com "saltar frases" e activar este ajuste. De seguida reiniciar de novo a execução por blocos.

4209

Erro ao enviar mensagem á PLC

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

4210

Programa PLC não foi compilado correctamente

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

4211

Argumento fora do campo de valores

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

4212

8600 Sem comando accionam. ON %.1s

Causa do erro:

- O controlador da velocidade está esperando o comando "accionamento motor on" : O programa PLC não transmite nenhum comando "accionamento on".

Eliminacao do erro:

- Comprovar o programa PLC.

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar a versão de software.

4212

8400 Sem comando accionam. ON %.1s

Causa do erro:

- O controlador da velocidade está esperando o comando "accionamento motor on" : O programa PLC não transmite nenhum comando "accionamento on".

Eliminacao do erro:

- Comprovar o programa PLC.
- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a versão de software.

4226

8BD0 Excessivo erro de arraste %.1s

Causa do erro:

- O erro de arraste de um eixo em movimento é maior que no parâmetro de máquina MP1720.x (em funcionamento com erro de arraste) ou no MP 1420.x (em funcionamento précontrolado)
- A aceleração ajustada é demasiada alta.
- O motor não se move apesar de estar "accionamento on"

Eliminacao do erro:

- Reduzir o avanço de mecanização, incrementar velocidade.
- Eliminar todas as possíveis fontes de vibração.
- Se o erro persiste: contactar com o serviço pós-venda.
- Contactar com o serviço pós-venda.
- Comprovar MP1060.x.
- A corrente do motor não deve estar limitada durante a aceleração.

4276

ORIENTAÇÃO não permitida

Causa do erro:

Não pode executar-se a orientação da cabeça.

Eliminacao do erro:

Comprovar o parâmetro de máquina 7442 e introduzir via NC um valor para a função M ou introduzir -1 para a orientação da cabeça.

Consultar o manual da máquina.

4490

Activar 3DROT

Causa do erro:

- A função inclinar plano de mecanizado está inactiva no modo de funcionamento manual.
- O Bit 8 no parâmetro máquina 7500 está a zero.

Eliminacao do erro:

- Activar 3DROT no modo de funcionamento manual.
- colocar o bit 8 a 1 no parâmetro máquina 7500.

4491

Processam. em blocos impossivel

Causa do erro:

O ficheiro MGROUPS.SYS falta ou está errado.

Eliminacao do erro:

Contactar o serviço pós-venda.

4492

Tecla confirmar mud.ferr. activa

Causa do erro:

A tecla de confirmação da mudança de ferramentas foi activada.

Eliminacao do erro:

- Controlar as teclas de confirmação.
- Contactar o serviço pós-venda.

4571

Comprovar sinal profundidade

Causa do erro:

O ciclo só pode ser executado em direcção negativa (ciclo 204: direcção positiva) porque o bit2 do parâmetro de máquina MP7441 está a 1.

Eliminacao do erro:

- Introduza a profundidade com sinal negativo (ciclo 204: positivo) para executar o ciclo.
- Colocar a zero o bit2 do parâmetro de máquina MP7441 para executar o ciclo em direcção positiva (ciclo 204: direcção negativa).

4572

Sinal introdução não permitido

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um sinal que não é permitido no campo de introdução.

Eliminacao do erro:

Editar o programa NC.

4573

Não se admitem minúsculas

Causa do erro:

Tentou-se introduzir uma letra minúscula.

Eliminacao do erro:

Editar o programa NC. Utilizar sómente letras maiúsculas no campo de introdução.

4574

Não se admitem letras

Causa do erro:

Tentou-se introduzir uma letra.

Eliminacao do erro:

Editar o programa NC. Utilizar sómente números no campo de introdução.

4575

Não se admitem números

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um número.

Eliminacao do erro:

Editar o programa NC. Utilizar somente letras no campo de introdução.

4775

Demasiados ficheiros setup

Causa do erro:

No control numérico existem demasiados ficheiros Setup.

Eliminacao do erro:

Apagar os ficheiros antigos que não necessitem mais.

4880

Memoria do sistema insuficiente

Causa do erro:

No control numérico existem demasiadas versões de softwares NC.

Eliminacao do erro:

Apagar as versões de software NC antigas que não irão necessitar mais.

4881

Nao se encontra programa de PLC

Causa do erro:

No ficheiro OEM.SYS falta um valor ou está introduzido erradamente.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

4882

M140 nao permitido

Causa do erro:

Tentou-se executar a função M140 apesar do ponto a que deve aproximar-se estar situado fora do campo de deslocamento.

Eliminacao do erro:

- Modificar o programa NC
- Comprovar o campo de deslocamento

4903

Sobremedida raio nao permitida

Causa do erro:

Numa correcção de ferramenta tridimensional (Face Milling ou Peripheral Milling) tentou-se utilizar uma ferramenta com uma sobremedida positiva.

Em contornos côncavos isto pode danificar o contorno.

Eliminacao do erro:

Programar M107 para utilizar uma ferramenta com uma sobremedida positiva.

M107 se cancela com M108.

4905

Processador 1 Temp. demas. alta

Causa do erro:

O sensor de temperatura no processador 1 (placa principal) detectou uma temperatura excessivamente alta.

Eliminacao do erro:

Comprovar a saída de calor no armário electrico.
Comprovar o ventilador na unidade lógica.

4906

Processador 2 Temp. demas. alta

Causa do erro:

O sensor de temperatura no processador 2 (placa principal RTPC) detectou uma temperatura demasiado alta.

Eliminacao do erro:

Comprovar a saída de calor no armário electrico.
Comprovar o ventilador na unidade lógica.

4935

Posição actual guardada %.1s

Causa do erro:

Tentou-se

- guardar a posição actual com o módulo de PLC 9146 com o laço de regulação de posição fechado. -
fechar o laço de regulação de posição, ainda que a posição actual se tenha guardado com o módulo de PLC 9146.

Eliminacao do erro:

Modificar programa PLC.

4957

Discrepancia nos dados

Causa do erro:

Os valores introduzidos são contradictórios.

Eliminacao do erro:

Comprove os valores introduzidos.

5050

B900 CC%d tensão de alimentação %d

Causa do erro:

- Não se alcançou/ultrapassou-se a tensão de alimentação

Vcc(x)

- +4 = subtensão Vcc (+5 V)

A carga de componentes externos (p.e. sistemas de medida) é demasiado grande.

- +6 = sobretensão Vcc (+5 V)

A fonte de alimentação está avariada

- + 14 = subtensão Vcc (+15 V)

A fonte de alimentação está avariada

- + 16 = sobretensão Vcc (+15 V)

A fonte de alimentação está avariada

- - 14 = subtensão Vcc (-15 V)

A fonte de alimentação está avariada

- - 16 = sobretensão Vcc (+15 V)

A fonte de alimentação está avariada

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

- Medir a tensão de alimentação Vcc (x)

- Vcc(+5 V) < +4,75 V comprovar conexões do encoder

- Vcc(+5 V) > +5,50 V trocar a fonte de alimentação

- Vcc(+15 V) < +14,25 V trocar a fonte de alimentação

- Vcc(+15 V) > +16,50 V trocar a fonte de alimentação

- Vcc(-15 V) < -14,25 V trocar a fonte de alimentação

- Vcc(-15 V) > -16,50 V trocar a fonte de alimentação

5052

8B70 bloqueio accionam. exter. %.1s

Causa do erro:

- O arranque do accionamento está bloqueado por um ou mais sinais externos.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

- Comprovar o sinal de liberação externa (NOT-AUS, PFAIL, N0).

- Comprovar o programa PLC.

- Comprovar a cabelagem externa.

5053

8B80 accionamento externo parado %.1s

Causa do erro:

- Accionamento desconectado por um sinal externo

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o sinal de liberação externo (NOT-AUS, PFAIL, NO)
- Comprovar o programa de PLC
- Comprovar cabelagem externa

5061

C006 Comunicação I-CTRL: TEMPO

Causa do erro:

- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.

5061

C008 Comunicação CTRL I: QUEUE

Causa do erro:

- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.
- Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.
- Informar o serviço pós-venda.
- Verificar versão de software.

5068

C3F0 EnDat não encontrado %.1s

Causa do erro:

- Endat communication error
- In the motor table, an encoder with EnDat interface is selected. The EnDat protocol cannot be read.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency- Check the motor table (SYS column)
- Exchange the motor control board
- Check the cable (compare the ID number of the cable with the documentation)
- Check the speed encoder cable (defective or too long)
- Check the speed encoder- Check the cable ground and shield
- Check machine parameter MP2206.x

5069

C400 N° impulsos incorrecto %.1s

Causa do erro:

- Os valores para os impulsos do encoder da tabela de motores não correspondem com os valores lidos.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os parâmetros máquina (deslocamento de uma volta do motor, deslocamento para o numero dos periodos de sinal)
- Verificar a tabela de motores (coluna TYPE, STR)
- Verificar o encoder

5073

LSV2: Linha interrompida

Causa do erro:

- Falta sinal DSR

Eliminacao do erro:

- Comprovar a linha de transmissão de dados.

5074

LSV2: Erro de emissão

Causa do erro:

- Erro de caracteres no telegrama

Eliminacao do erro:

- Comprovar a linha de transmissão de dados.

5075

LSV2: Erro de emissão

Causa do erro:

- Erro de Checksum no telegrama recebido

Eliminacao do erro:

- Comprovar a linha de transmissão de dados.
- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.

5076

LSV2: Erro de emissão

Causa do erro:

- Erro de Checksum no telegrama enviado

Eliminacao do erro:

- Comprovar a linha de transmissão de dados.
- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.

5077

LSV2: erro timeout

Causa do erro:

- Sem reacção do terminal distante (T1)

Eliminacao do erro:

- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o registo LSV2TIME1 no OEM.SYS

5078

LSV2: Erro de emissão

Causa do erro:

- Terminal distante não está pronto

Eliminacao do erro:

- Comprovar o software de transmissão externo.

5079

LSV2: erro timeout

Causa do erro:

- Telegrama incompleto, falta ETX (T0)

Eliminacao do erro:

- Comprovar o software de transmissão externo.
- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o registo LSV2TIME0 no OEM.SYS.

5080

LSV2: erro timeout

Causa do erro:

- Sem reacção do terminal distante (T2)

Eliminacao do erro:

- Comprovar o software de transmissão externo.
- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o registo LSV2TIME2 no OEM.SYS.

5081

LSV2: Erro de emissão

Causa do erro:

- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a versão de software.

5096
SH1=1

Causa do erro:

- Erro de hardware
- Erro de software

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

5096
CC%d SH1=1

Causa do erro:

- Erro de hardware
- Erro de software

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

5097
SH1=0

Causa do erro:

Erro de software

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5097
CC%d SH1=0

Causa do erro:

Erro de software

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5098
Sem hardware de segurança

Causa do erro:

Os componentes de hardware não são compatíveis com o software de segurança

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5099
Memória MC não disponível

Causa do erro:

Erro de software

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5225

Versão de software incorrecta

Causa do erro:

A versão de software instalada no controle não corresponde com a versão fornecida pela HEIDENHAIN. O controle só se pode utilizar como posto de programação.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a versão de software.

5228

Avanco = 0 não permitido

Causa do erro:

Programou-se um avanço = 0

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

5236

Aviso temperatura TNC %d°C

Causa do erro:

O sensor de temperatura detecta uma temperatura excessiva na carcaça do controle. Se a temperatura for aumentando pôde provocar danos no hardware do controle.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a dissipação de calor no armário electrico.
- Comprovar o ventilador do controle.

5242

Programa PLC nao traduzido

Causa do erro:

- O programa de PLC não foi compilado depois de ligar a máquina, foi compilado incorrectamente, ou foi alterado desde a última compilação.
- Você tentou ativar o In Code Tracer ou a lista de control sem que o programa de PLC tenha sido compilado depois de ligar a máquina ou foi editado desde a última compilação.
- Encontrará informação mais detalhada sobre a causa deste erro no menu principal da PLC.

Eliminacao do erro:

Traduzir o programa PLC.

5251

8610 Valor I2T demasiado alto %.1s

Causa do erro:

- A carga de duração do accionamento é demasiado alta.

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga ou a duração
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela de motores, a tabela de etapas de potência e os parâmetros de máquina.
- Comprovar se o motor e a etapa de potência são os adequados para a carga do accionamento.

5252

8620 Carga demasiado alta %.1s

Causa do erro:

- O accionamento tem a máxima corrente e não pode aumentar a aceleração.

- Carga do accionamento excessiva (par, força)

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga do accionamento
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela de motores, a tabela de etapas de potência e os parâmetros de máquina
- Comprovar se o motor e a etapa de potência são os adequados para a carga do accionamento

5253

8440 Orient. campo satisfact. %.1s

Causa do erro:

- A orientação do campo completou-se satisfatoriamente.

Eliminacao do erro:

- Apagar a mensagem com CE.

5254

8810 Sinal LT-RDY inactiva %.1s

Causa do erro:

- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda

5254

8800 Sinal LT-RDY inactiva %.1s

Causa do erro:

- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)
- Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC
- Comprovar a cabelagem do inversor
- Informar o serviço pós-venda

5255

8840 Eixo não disponível %.1s

Causa do erro:

- Deu-se uma ordem de ligação a um eixo indisponível.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a versão de software.

5256

8820 Ângulo campo desconhecido %.1s

Causa do erro:

- Não se determinou todavia o ângulo de campo do motor no ponto de referência do encoder.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Realizar a orientação de campo
- Comprovar a tabela do motor (columna SYS)

5257

8830 EnDat: sem âng. de campo %.1s

Causa do erro:

- Não se determinou o ângulo de campo do motor com encoder com interface EnDat não alinhado.- O número de série EnDat lido não corresponde com o número de série EnDat memorizado.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pósventa
- Realizar a orientação de campo
- Comprovar a tabela do motor (coluna SYS)

5258

8850 Accionamento ainda activo %.1s

Causa do erro:

- Iniciou-se a determinação da posição (pista Z1) apesar de o accionamento ainda não estar activo

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

5259

8B90 Sem orientação de campo %.1s

Causa do erro:

- Não se levou a cabo a orientação de campo.
- O número de série do encoder foi mudado.
- Não foi possível a orientação de campo.

Eliminacao do erro:

- Levar a cabo a orientação de campo.
- Informar o serviço pós-venda.

5260

C000 Sem mudança dados com MC

Causa do erro:

- Cancelou-se a comunicação com o MC
- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pósventa
- Comprovar a versão de software

5261

C00C LSV2,núm. dados incorrecto

Causa do erro:

- O número de dados LSV2 a ler é incorrecto.
- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

5262

C010 Erro bus no regul. veloc.

Causa do erro:

- Violou-se o acesso á periferia do regulador.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Mudar a carta do regulador.

5263

C014 Interpolador, PWM inválido

Causa do erro:

- Relação inválida entre o relógio interpolador e a frequência PWM

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Mudar a relação entre o relógio interpolador e a frequência PWM
- Ver relações possíveis no Manual técnico

5264

C015 Interpolador, PWM mudado

Causa do erro:

- Mudificou-se o relógio interpolador ou a frequência PWM.

Eliminacao do erro:

- Reeniciar o control.

5265

C410 Posição rotor %.1s não def.

Causa do erro:

- O encoder do motor está sujo (pista Zn)
- Cabo do encoder do motor avariado
- Placa do regulador do motor avariada
- Encoder avariado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Substituir o motor
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Substituir a placa do regulador do motor

5266

C420 Regulação-V %.1s impossível

Causa do erro:

- Parâmetros do regulador de velocidade incorrectos (Kv, Ki)
- Parâmetros de filtro do regulador de velocidade incorrectos

- Aceleração demasiado alta

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os parâmetros de máquina (regulador de velocidade)
- Comprovar os parâmetros de máquina (filtro)
- Comprovar a versão de software

5267

C430 Erro entrada de posição %.1s

Causa do erro:

- Não existe entrada para o encoder de posição
- Não se conectou correctamente a entrada do encoder de posição
- Entrada do encoder de posição avariada

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Instalar a entrada do encoder de posição
- Comprovar a conexão da entrada do encoder de posição
- Trocar a entrada do encoder de posição

5268

C440 Frequência PWM %.1s incorrecta

Causa do erro:

- A frequência PWM dentro de um grupo de eixos é incorrecta

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o parâmetro máquina (frequência PWM)
- Frequência PWM > 5000 Hz só com o hardware adequado e só com saída PWM X51, X52, X57 ou X58
- Frequência PWM ≤ 5000 Hz têm que ser idênticas dentro de um grupo de reguladores

5269

C450 Encoder incorrecto %.1s

Causa do erro:

- Dado introduzido incorrecto na coluna SYS da tabela do motor
- Cabo do encoder do motor defeituoso
- Encoder do motor avariado
- Placa de regulação do motor avariada

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a tabela do motor (coluna SYS)
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Substituir o motor
- Substituir a placa de regulação do motor

5270

C460 Veloc. motor demas. alta %.1s

Causa do erro:

- Motor não regulável

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

5271

E010 Erro teste vigilância CC

Causa do erro:

- O sinal de vigilância CC não comuta a nível baixo

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software
- Trocar a placa de regulação do motor

5272

E011 Erro teste vigilância CC

Causa do erro:

- O sinal de vigilância CC não comuta a nível alto.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software
- Trocar a placa de regulação do motor

5274

BA00 Temperatura funcionamento CC%d %d

Causa do erro:

- Ultrapassou-se ou não se alcançou a temperatura de funcionamento permitida no interior da LE

(-128... 0...+127 = valor de temperatura medido (0°C))

- O sensor de temperatura da platina está avariado

- A ventilação do armário eléctrico não é suficiente (ventilador avariado)

- A temperatura ambiente é demasiado alta

Eliminacao do erro:

- Verificar o ventilador
- Informar o serviço pós-venda

5286

Erro: Configuração do Profibus

Causa do erro:

Ocorreu um erro durante a avaliação da configuração do Profibus.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

5287

Profibus: Erro de hardware

Causa do erro:

Ocorreu um erro durante o acesso ao hardware do Profibus.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Para mais informações consulte o menú de diagnóstico.

5288

Profibus: Erro de inicialização

Causa do erro:

Ocorreu um erro durante a inicialização do hardware do Profibus.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Para mais informações consulte o menú de diagnóstico.

5312

Dados resíduos PLC apagados

Causa do erro:

Introduziu-se o código 531210.

Eliminacao do erro:

5338

Projecto softKey não traduzido

Causa do erro:

- O projecto softKey ainda não se traduziu após a activação ou editou-se depois da tradução.
- Para obter informação detalhada sobre a causa do erro, ver menú principal PLC.

Eliminacao do erro:

Traduzir projecto softKey e programa PLC.

5366

Inserção de linha não permitida

Causa do erro:

Tentou-se inserir uma linha na posição actual do cursor.

Eliminacao do erro:

Só se pode inserir uma linha no final do ficheiro ou, se se trata de uma tabela de ferramentas, pode permitir-se a indexação de ferramentas com o parâmetro 7262.

5367

T %u em linha %u já atribuida

Causa do erro:

Tentou-se definir uma ferramenta que já está definida no programa.

Eliminacao do erro:

Utilize outro número de ferramenta para a definição desta ou apague o número que já está atribuido.

5368

LBL %u em linha %u já atribuída

Causa do erro:

Tentou-se definir um LBL que já está definido no programa.

Eliminação do erro:

Utilize outro número de LBL para a definição deste ou apague o número que já está atribuído.

5369

Nenhum eixo seleccionado

Causa do erro:

Nos ajustes MOD dos modos de funcionamento da máquina não se encontrou nenhuma selecção de eixo para a geração do bloco L.

Eliminação do erro:

Introduza nos ajustes MOD os eixos desejados que devem formar parte do bloco L ao carregar a tecla "aceitar posição actual".

5434

Função não disponível

Causa do erro:

Tentou-se executar uma função que não faz parte do software NC actual.

Eliminação do erro:

- Editar o programa NC.

5479

Tabelas armazém não traduzidas

Causa do erro:

- As tabelas de armazém ainda não foram traduzidas após o arranque, ou após a sua tradução não foram editadas.

- Encontrará uma informação mais detalhada da causa de erro no menu principal do PLC.

Eliminação do erro:

Traduzir as tabelas de armazém e o programa NC.

5484

Ang. eixo difer. ang. inclinado

Causa do erro:

- Fixação do ponto de referência inactivo em inclinar plano de mecanizado:

A posição dos eixos basculantes não é igual a 0°.

- Fixação do ponto de referência activo em inclinar plano de mecanizado:

A posição dos eixos basculantes não coincide com os valores angulares activos.

Eliminacao do erro:

- Deslocar os eixos basculantes á posição inicial.

- Deslocar os eixos basculantes á posição correcta ou ajustar os valores angulares da posição dos eixos basculantes.

5566

Sem troca sistema referência!

Causa do erro:

No bloco presente tentou-se trocar os dados das coordenadas cartesianas para polares e vice-versa

Eliminacao do erro:

Coloque o cursor sobre o elemento de iniciação do bloco e prima a tecla P troque a introdução das coordenadas a polares ou a cartesianas

5567

MC quantidade falsa SG-CC

Causa do erro:

- Software errado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Trocar o software

5568

Excedeu nº caracteres máx.

Causa do erro:

Se excedeu o número máximo de caracteres permitidos pela margem de introdução activa

Eliminacao do erro:

Introduza menos caracteres

5569

Valor fora margem introdução

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um valor numérico que está fora da margem permitida

Eliminacao do erro:

Tenha em conta a margem de introdução permitida

5570

Demasiadas casas decimais

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um valor numérico que excedeu o número de casas decimais permitidas

Eliminacao do erro:

Tenha em conta a margem de introdução permitida

5571

Sinal algébrico não permitido

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um sinal algébrico com a tecla -/+

Eliminacao do erro:

Não prima a tecla -/+

5572

Admite só valores integrais

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um número com decimais

Eliminacao do erro:

Não primir a tecla ,

5573

Q não permitida: ¡Introd. número!

Causa do erro:

Na margem de introdução actual tentou-se introduzir um parâmetro Q

Eliminacao do erro:

Introduzir um valor numérico

5574

Introd. incremental não permitida

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um valor incremental primindo a tecla I

Eliminacao do erro:

Introduzir um valor absoluto

5575

Demasiadas funções M

Causa do erro:

Demasiadas funções M para um bloco NC

Eliminacao do erro:

Não utilizar mais de duas funções M por bloco NC

5576

Demasiados eixos programados

Causa do erro:

Um bloco NC contém mais do número permitido de eixos deslocados simultaneamente

Eliminacao do erro:

- Versão standard: não programar mais de 5 eixos por bloco NC

- Versão de exportação: não programar mais de 4 eixos por bloco NC

5577

Eixo duplamente programado

Causa do erro:

Num bloco NC programou-se várias vezes o mesmo eixo

Eliminacao do erro:

Num bloco NC programar sempre só eixos diferentes

5578

Elemento duplo / não permitido

Causa do erro:

- Num bloco NC utilizou-se várias vezes um elemento de sintaxe

- Num bloco NC não concorda a sequência actual de elementos de sintaxe com a sequência requerida

Eliminacao do erro:

- Num bloco NC não programar mais de uma vez os elementos de sintaxe

- Colocar os elementos de sintaxe na sequência requerida

5579

Intrusão de dados incompleta

Causa do erro:

Num bloco NC não se introduziu todos os dados requeridos

Eliminacao do erro:

Acrescentar a informação que falta

5580

DIN/ISO: Falta número bloco N

Causa do erro:

Um bloco NC num programa DIN/ISO começa sem número de bloco N

Eliminacao do erro:

Inserir o número de bloco

5581

Falta elemento solicitado

Causa do erro:

Num bloco NC não se introduziu todos os dados requeridos

Eliminacao do erro:

Acrescentar a informação que falta

5582

Sintaxe incorrecto

Causa do erro:

Um bloco NC contém um elemento de sintaxe que requer outros elementos de sintaxe

Eliminacao do erro:

Corrigir bloco NC

5583

Nenhum val. medic. %.1s guardado

Causa do erro:

Não se guardou nenhum valor de medida no chip de contagem durante a palpagem

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Testar o hardware

5617

Chave desconhecida

Causa do erro:

Num bloco NC tentou-se introduzir uma palavra que o TNC não pode interpretar

Eliminacao do erro:

Introduzir só palavras válidas

5618

Elemento sintaxe não alterável

Causa do erro:

Num bloco NC tentou-se modificar um elemento de sintaxe

Eliminacao do erro:

Introduzir de novo o bloco NC com a função modificada

5619

Cabeçalho PGM não alterável

Causa do erro:

Num programa tentou-se modificar um dos blocos BEGIN PGM (ISO: %... G71), ou END PGM (ISO: N99999999%...).

Eliminacao do erro:

O principio e o final do programa não podem ser modificados.

Para modificar o nome do programa deve visualizar a função RENOMEAR no administrador de ficheiros.

5627

Colocar MP1356.%d a %.4f

Causa do erro:

Distância errada entre o sistema de medida de velocidade e o de posição em MP1356.x no registo da referência através do interface EnDat do encoder de velocidade (MP1355=1).

A diferença corresponde ao valor visualizado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Introduzir o valor correcto no MP1356.x.

5628

Demasiados eixos programados

Causa do erro:

Num bloco NC foram programados mais eixos dos que foram habilitados mediante o SIK (System Identification Key).

Eliminacao do erro:

Entre em contacto com a HEIDENHAIN ou com o fabricante da máquina para poder habilitar eixos adicionais.

5631

Comando MC %3d cancelado

Causa do erro:

O comando não foi reconhecido pelo MC após passados 200ns.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

5632

MC e CC não coincide

Causa do erro:

O computador principal e a unidade de regulação não se adequam.

Eliminacao do erro:

Instalar o computador ou a unidade de regulação adequados.

5635

O canal %d não pode visualizar-se

Causa do erro:

Foram seleccionados mais de quatro canais por placa de regulação.

Eliminacao do erro:

Anular canal 5 ou 6.

5641

Portas de segurança abertas

Causa do erro:

Portas de segurança abertas

Eliminacao do erro:

Fechar portas de segurança

5645

E012 Erro teste de comutação CC

Causa do erro:

- Sinal de corte CC: -NO não comuta a nível low.

Eliminacao do erro:

- Avaria de hardware

- Comprovar a placa do control

- Informar o serviço pós-venda

5646

E013 Erro teste de comutação CC

Causa do erro:

- Sinal de corte CC: -NO não comuta a nível high.

Eliminacao do erro:

- Avaria de hardware

- Comprovar a placa do control

- Informar o serviço pós-venda

5647

E014 Erro teste de comutação CC

Causa do erro:

- Sinal de corte CC : -NO não comuta nos dois CCs

Eliminacao do erro:

- Avaria de hardware

- Comprovar a ligação das duas placas do control

- Informar o serviço pós venda

5651

Falta eixo da ferramenta

Causa do erro:

Programou-se uma frase de posicionamento na que é necessário calcular uma longitude de ferramenta. Não se definiu o eixo da ferramenta.

Eliminacao do erro:

Definir o eixo da ferramenta em uma frase TOOL CALL (DIN/ISO: frase T) que se encontra antes da frase de posicionamento causante do erro.

5655

Eixo não comprov. MC %.2s iniciado

Causa do erro:

O eixo ainda não foi testado.

Eliminacao do erro:

Testar o eixo.

5671

Comprovar encoder de posição %.2s

Causa do erro:

Contradicção ao comparar a posição antes de desconectar e depois de conectar a tensão da rede.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós venda.

5672

Empregar tabela preset

Causa do erro:

Tentou-se activar um ponto zero referido a REF mediante o ciclo 7. As tabelas de pontos zero referidas a REF não se encontram mais disponíveis a partir do número de software NC 340 422-01.

Eliminacao do erro:

Guardar o preset desejado referido ao sistema de coordenadas fixo da máquina (valores REF) na tabela preset e activá-lo no programa empregando o ciclo 247.

5673

Q303 não def. no ciclo de med.

Causa do erro:

Não se definiu o parâmetro Q303 (transmissão de valores de medida) em um dos ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Ao escrever os resultados de medida em uma tabela (de pontos zero ou de preset) recomenda-se por motivos de segurança uma selecção definida da transmissão do valor de medida.

Eliminacao do erro:

Modificar o parâmetro Q303 (transmissão do valor de medida) no ciclo de medida causante do erro:

- Q303=0: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas activo da peça na tabela de pontos zero activa (activar no programa com o ciclo 7).
- Q303=1: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas fixo da máquina (valores REF) na tabela preset (activar no programa com o ciclo 247).
- Q303=-1: a transmissão de valores de medida não está definida. O TNC gera automaticamente este valor, ao introduzir um programa que se criou num TNC 4xx ou com um software anterior do iTNC 530, ou ao cancelar a pergunta da transmissão de valores de medida com a tecla END durante a definição do ciclo.

5693

Eixo de ferramenta não permitido

Causa do erro:

Chamou-se o ciclo de palpação 419 com um eixo de ferramenta não permitido.

Eliminacao do erro:

Chamar o ciclo de palpação só com eixo de ferramenta X, Y ou Z.

5699

Valor calculado incorrecto

Causa do erro:

O TNC calculou um valor demasiado alto no ciclo de palpação 418.

Provavelmente definiu-se os quatro furos a palpar numa ordem incorrecta.

Eliminacao do erro:

Comprovar a ordem de palpação. Ter em conta o modo de emprego dos ciclos de palpação.

5700

Pontos de medição contraditórios

Causa do erro:

- Num dos ciclos de palpação 400, 403 ou 420 definiu-se uma combinação de pontos e eixos de medição que é contraditória.

- O valor seleccionado para o ponto de medição no ciclo 430 gera uma divisão por zero.

Eliminacao do erro:

- Com eixo de medição = eixo principal (Q272=1) definir os parâmetros Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados.

- Com eixo de medição = eixo secundário (Q272=2) definir os parâmetros Q263 e Q265 com valores claramente diferenciados.

- Com eixo de medição = eixo de palpação (Q272=3) definir os parâmetros Q263 e Q265 ou Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados.

- Seleccionar os pontos de medição de tal maneira que tenham sempre coordenadas diferenciadas em todos os eixos.

5709

Dados do círculo incorrectos

Causa do erro:

O calculo de um círculo com uma das funções FN23 ou FN24 falhou.

Eliminacao do erro:

Com FN23 comprovar as coordenadas dos três pontos do círculo.

Com FN24 comprovar as coordenadas dos três pontos do círculo.

5712

Contraseña não encontrada

Causa do erro:

Nos ajustes de rede não está definida a palavra chave password.

Eliminacao do erro:

Definir password da seguinte maneira:

- Introduzir o número de código NET123
- Pulsar a softkey DEFINE MOUNT
- Seleccionar a coluna OPTIONS
- Introduzir a contraseña com a palavra chave password.

5713

Não se introduziu contraseña

Causa do erro:

Nos ajustes de rede a palavra chave password= está definida mas não tem texto assinalado.

Eliminacao do erro:

Definir password da seguinte maneira:

- Introduzir o número de código NET 123
- Pulsar a softKey DEFINE MOUNT
- Seleccionar a coluna OPTIONS
- Introduzir a contraseña com a palavra chave password=.

5714

Contraseña demasiado comprida

Causa do erro:

Nos ajustes de rede definiu-se uma contraseña demasiado larga.

Eliminacao do erro:

Número máximo de sinais permitidos: 80.

5715

Contraseña já codificada

Causa do erro:

Tentou-se codificar uma contraseña que já estava codificada.

Eliminacao do erro:

Não pulsar duas vezes a softKey CODIFICAR CONTRASENHA.

5757

Fixar preset: Eixo bloqueado!

Causa do erro:

Desde a tabela de presets tentou-se activar um ponto de referência num eixo que está bloqueado com o parâmetro de máquina 7294.

Eliminacao do erro:

- Liberar o eixo bloqueado no parâmetro máquina 7294.
- Na tabela de presets: introduzir sinal (-) para não poder fixar nenhum ponto de referência neste eixo.

5759

Altura segur. introd. incorrecta

Causa do erro:

No ciclo 20 (ISO: G120), introduziu-se uma altura de segurança (Q7) mais pequena que a coordenada da superfície da peça (Q5).

Eliminacao do erro:

Introduzir uma altura de segurança (Q7) que seja maior que a coordenada da superfície da peça (Q5).

5969

Apagar realmente bloco NC? DEL!

Causa do erro:

Advertência ao apagar um bloco NC.

Eliminacao do erro:

Para apagar completamente um bloco NC, pulsar DEL. Para interromper o processo de limpar, pulse qualquer outra tecla.

5970

Letra de eixo não permitida

Causa do erro:

Tentou-se programar um eixo que não está permitido para a função que neste momento está activa.

Eliminacao do erro:

Programar só eixos permitidos.

5971

Não é possível cancelar Blockskip

Causa do erro:

Tentou-se cancelar a função "Saltar bloco" com a tecla Backspace.

Eliminacao do erro:

Só se permite esta função se o bloco NC começa com / .

5972

String incompleto

Causa do erro:

Tentou-se introduzir um bloco NC no qual não foi fechado um elemento de sintaxis com o apóstrofe necessário.

Eliminacao do erro:

Ter em conta que os apóstrofes sejam introduzidos nas posições correctas. Sendo o caso, consultar o modo de emprego.

6000

8043 Falta Sinal Inve. Preparado

Causa do erro:

- O sinal de disposição do inversor (fonte de alimentação) está inactiva depois do arranque da regulação
- A protecção principal caíu
- Erro no programa PLC
- Inversor defeituoso

Eliminacao do erro:

Tente reiniciar o inversor. Se o erro persiste:

- Informar o serviço pós-venda
- Testar os cabos (protecção principal)
- Testar o programa PLC
- Trocar o inversor (fonte de alimentação)

6018

Dupla referência activa

Causa do erro:

Estando activa uma tomada de referência dupla inicia-se um ciclo de apalpação apesar de não ter sido sobrepassada a marca de referência do sistema de medida de posição.

Eliminacao do erro:

- Sobrepassar a marca de referência
- Desactivar a toma de referência doble com MP1355

6027

Eixo programado incorreto

Causa do erro:

Se programou um eixo não permitido no ciclo de palpação 3.

Eliminacao do erro:

No ciclo 3 só se permite como eixo de palpação um dos eixos principais X, Y ou Z. Modificar o programa NC.

6049

Tabela PET: Demasiadas linhas

Causa do erro:

Na tabela PET há definidas mensagens de erro determinadas.

Eliminacao do erro:

Numa tabela PET só podem ser processadas um número limitado de linhas. As linhas seguintes são ignoradas.

6052

Tipo de profund. contraditório!

Causa do erro:

A estratégia de profundização definida num dos ciclos 251 a 254 contradizem-se com o ângulo de profundização definido na ferramenta activa.

Eliminacao do erro:

Modificar o parâmetro Q366 num dos ciclos 251 a 254 ou modificar o ângulo de profundização ANGLE da ferramenta activa.

Combinações admitidas do parâmetro Q366 com o ângulo de profundização ANGLE:

Para profundização vertical: Q366 = 0 e ANGLE = 90

Para profundização helicoidal: Q366 = 1 e ANGLE > 0

Com a tabela de ferramentas inactiva, definir Q366 com 0 (só se permite profundização vertical).

6055

Ciclo de mecan. não permitido.

Causa do erro:

Você tentou executar um ciclo de mecanizado com os ciclos 220 ou 221, embora ele não possa ser combinado com estes ciclos.

Eliminacao do erro:

Os seguintes ciclos de mecanizado não podem ser combinados com os ciclos 220 e 221:

- Ciclos dos grupos SLI e SLII
- Ciclos 210 e 211
- Ciclos 230 e 231
- Ciclo 254

6066

Tolerância de eixo rotat. ilegal

Causa do erro:

No ciclo 32, foi programada uma tolerância para eixos rotativos embora o filtro HSC não está activo.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Active o filtro de HSC (MP1094).

6069

Saída PWM MC não disponível

Causa do erro:

Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.

6072

Alcançada extremidade do monitor

Causa do erro:

Deslocou-se a posição do display do bloco actual até á extremidade do monitor.

Eliminacao do erro:

Selecione a posição do display do bloco actual de tal maneira que se encontre situada dentro dos limites do monitor.

6079

M128 não permitida

Causa do erro:

Você programou M128 embora o eixo rotativo esteja definido como um eixo não controlado.

Eliminacao do erro:

Altere o programa NC. Use M128 apenas se todos os eixos rotativos utilizados na descrição cinemática estejam definidos como eixos controlados.

6080

M144 não permitida

Causa do erro:

Você programou M144 embora o eixo rotativo esteja definido como um eixo não controlado.

Eliminacao do erro:

Altere o programa NC. Use M144 apenas se todos os eixos rotativos utilizados na descrição cinemática estejam definidos como eixos controlados.

6081

MC BA4 impossível

Causa do erro:

1. Interruptor chave não está em BA1.

Eliminacao do erro:

1. Vire o interruptor chave para BA1.

6081

CC%d BA4 impossível

Causa do erro:

1. Interruptor chave não está em BA1.

Eliminacao do erro:

1. Vire o interruptor chave para BA1.

6082

Não é possível modo funcion. MC

Causa do erro:

Erro na instalação elétrica das entradas SG BA2.x, BA3.x e BA4.x.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Conprovar a cablagem.

6082

Não é possível modo funcion. CC%d

Causa do erro:

Erro na instalação elétrica das entradas SG BA2.x, BA3.x e BA4.x.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Conprovar a cablagem.

6086

Erro ao salvar lista supervisão

Causa do erro:

- Caminho ou ficheiro de destino *.WLT em OEM.SYS (DEBUGPATH=) incorrecto.
- Erro durante a conversão de *.WLB a formato *.WLT.
- Não se pode abrir o ficheiro *.WLT (erro do sistema).

Eliminacao do erro:

Comprovar o registo DEBUGPATH= no OEM.SYS.

6087

Erro ao abrir lista supervisão

Causa do erro:

- Caminho fonte ou ficheiro fonte *.WLT em OEM.SYS (DEBUGPATH=) incorrecto.
- Erro na conversão de *.WLT a formato *.WLB.
- Não se pode abrir o ficheiro *.WLB (erro do sistema).

Eliminacao do erro:

Comprovar o registo DEBUGPATH= no OEM.SYS.

6088

Erro ao abrir TEMP.WLT

Causa do erro:

Não se pode abrir o ficheiro TEMP.WLT (erro do sistema)

Eliminacao do erro:

6089

Falta a última lista de control

Causa do erro:

- Caminho fonte ou ficheiro fonte *.WLT em OEM.SYS (DEBUGPATH=) incorrecto.

Eliminacao do erro:

Comprovar o registo DEBUGPATH= no OEM.SYS.

6090

Não se encontra lista selecção

Causa do erro:

- O caminho fonte ou o ficheiro fonte do programa PLC não é correcto(MAINPGM= em OEM.SYS)
- O caminho fonte ás informações debug não é correcto (DEBUGPATH= em OEM.SYS)
- Ficheiro *.WLC sem operandos simbólicos

Eliminacao do erro:

- Comprovar o registo introduzido no DEBUGPATH= no ficheiro OEM.SYS

- Utilizar o programa PLC com operandos simbólicos ou inserir #pragma nsc

- Compilar de novo o programa PLC

6091

Lista de selecção vazia

Causa do erro:

Não estão a ser utilizados operandos simbólicos no programa PLC.

Eliminacao do erro:

Utilizar operandos simbólicos no programa PLC (#pragma nsc).

6091

No symbolic programming

Causa do erro:

Não estão a ser utilizados operandos simbólicos no programa PLC.

Eliminacao do erro:

Utilizar operandos simbólicos no programa PLC (#pragma nsc).

6093

Eixos/cabeçal não seguros

Causa do erro:

Sem eixos nem cabeçal em funcionamento seguro.

Eliminacao do erro:

Comprovar MP 500 e MP 501.

6094

Código incorrecto

Causa do erro:

Não se introduziu nenhum código ou está incorrecto.

Eliminacao do erro:

Introduzir o código correcto.

6099

Valor inválido

Causa do erro:

- Tipo de operando inválido (coluna ADDR)
- Direcção do operando inválida
- Tentou-se mudar uma constante
- Sobrepassou-se a fila de valores
- Caracteres inválidos no valor

Eliminacao do erro:

- Comprovar os operandos na coluna ADDR
- Comprovar o valor introduzido

6100

Operando inválido

Causa do erro:

- Tipo de operando inválido (M,B,W...)
- Área de direcção inválida
- Alinhamento (direcção de palavra ou dupla palavra inválida)

Eliminacao do erro:

- Comprovar símbolo dos operandos
- Comprovar a área de direcção para o tipo de operando

6101

MC BA4 não habilitado

Causa do erro:

O modo de funcionamento BA4 selecciona-se através do comutador de chave mas, não obstante, não foi autorizado com MP561.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Autorizar o modo de funcionamento com MP561.

6101

A042 CC%d BA4 não habilitado

Causa do erro:

O modo de funcionamento BA4 selecciona-se através do comutador de chave mas, não obstante, não foi autorizado com MP561.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Autorizar o modo de funcionamento com MP561.

6102

A coluna não pode ser alterada

Causa do erro:

As colunas MODULE e SYMBOL se preenchem automaticamente e não podem ser sobreescritas.

Eliminacao do erro:

6103

Número de preset não existe

Causa do erro:

- Tentou-se utilizar um número de preset que não está disponível na tabela PRESET.TAB.
- Não existe a tabela PRESET.TAB.

Eliminacao do erro:

- Utilizar sómente números que estejam disponíveis na tabela PRESET.TAB, ou juntar á tabela o número desejado.
- Criar a tabela PRESET.TAB no directório TNC:\.

6105

MC BA2 só permite um eixo

Causa do erro:

No modo de funcionamento BA2 tentou-se mover mais de um eixo.

Eliminacao do erro:

Mover só um eixo.

6105

CC%d BA2 só permite um eixo

Causa do erro:

No modo de funcionamento BA2 tentou-se mover mais de um eixo.

Eliminacao do erro:

Mover só um eixo.

6106

8130 Travão motor defeituoso %.1s

Causa do erro:

- Travão do motor defeituoso

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o control de travagem do motor
- Substituir o motor

6107

8B90 Bloqueio regul. corrente %.2s

Causa do erro:

- Tipo de motor errado
- Tipo de encoder ou impulsos incorrectos

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o tipo de motor na tabela de motores
- Comprovar impulsos = 0 com UASM (modo func. U/f)
- Comprovar tipo de encoder = 0 com UASM (modo func. U/f)

6108

8640 Valor I2T do motor muito alto %.1s

Causa do erro:

- A carga no tempo do accionamento é demasiado alta.

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga ou a duração
- Comprovar a tabela de motores e os parâmetros de máquina
- Comprovar se o motor é o adequado para a carga
- Informar o serviço pós-venda

6108

8450 Valor I2T do motor muito alto %.1s

Causa do erro:

- A carga no tempo do accionamento é demasiado alta.

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga ou a duração
- Comprovar a tabela de motores e os parâmetros de máquina
- Comprovar se o motor é o adequado para a carga
- Informar o serviço pós-venda

6109

8650 Valor I2T do modulo de potencia muito alto %.1s

Causa do erro:

- A carga no tempo do accionamento é demasiada alta.

Eliminacao do erro:

- Reduzir a carga ou duração
- Comprovar a tabela do módulo de potência e os parâmetros de máquina
- Comprovar se o módulo de potência é o adequado para a carga
- Informar o serviço pós-venda

6110

8AF0 Sistema medida %.1s defeituoso

Causa do erro:

- Contaminação do sistema de medida de posição
- Cabo do sistema de medida defeituoso
- Placa de control de regulação do motor defeituosa

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Substituir o encoder de posição
- Comprovar o cabo do sistema de medida
- Substituir a placa de control de regulação do motor

6118

Pulsar tecla confirm. MC BA4

Causa do erro:

No modo de operação BA4 não se pulsou nenhuma tecla de confirmação dentro do tempo definido no MP529.

Eliminacao do erro:

Pulsar tecla de confirmação.

6182

Profibus: Erro de configuração

Causa do erro:

O ficheiro de configuração do Profibus não foi introduzido no ficheiro OEM.SYS (código PROFIBUSCFG=) ou não se encontra este ficheiro.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

6183

Profibus: Erro de hardware PCI

Causa do erro:

Não é possível o acesso à placa mestra do Profibus.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

6184

Profibus: Erro memória/ficheiro

Causa do erro:

Nas funções Profibus apareceu um erro de acesso ao ficheiro ou existe um erro na administração da memória.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda.

6187

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Num dos ciclos Caixa rectangular ou Tracado de contorno que se programou mais de 6 chamadas de programa (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Para a chamada de programa conta tambem:

- Ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39)
- Chamada a um ciclo do constructor.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

6188

Aninhamento excessivo

Causa do erro:

Programou-se mais de 6 Chamadas ao programa (PGM CALL DIN/ISO: %..). Como Chamada ao programa conta tambem:

- Ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39)
- Chamada a um ciclo do constructor.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa NC.

6189

Tensão aliment. 5V demas. alta

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5 V do control numérico é demasiado alta.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a tensão de alimentação.

6190

Tensão aliment. 5V demas. baixa

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 5 V do control numérico é demasiado baixa.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a tensão de alimentação.
- Comprovar o consumo de corrente dos receptores (sistemas de medida)

6193

Ponto inicio spline incorrecto

Causa do erro:

O ponto de início da spline está demasiado desviado referente ao ponto final do elemento do contorno anterior.

Eliminacao do erro:

Editar o programa NC.

6195

C470 Sem valores de vel.nominal %s

Causa do erro:

- Erro de software interno
- Tempo de ciclo do regulador de posição demasiado curto

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprove a versão de software
- Comprove o parâmetro de máquina MP7600.0

6212

Captura posição act.não possível

Causa do erro:

Você tentou capturar no programa a posição actual após a função de plano de mecanizado inclinado estar activa.

Eliminacao do erro:

A captura da posição actual só é possível se a função de plano de mecanizado inclinado não está activa.

6236

O programa de PLC foi parado

Causa do erro:

Deteu-se o programa PLC por causa de um erro do sistema no PLC.

Eliminacao do erro:

Informar o fabricante da máquina.

6264

Gráfico em paralelo impossível

Causa do erro:

O TNC está tão carregado com o mecanizado da peça actual que o gráfico da execução do programa não pode ser actualizado.

Eliminacao do erro:

Sem acção correctora possível.

6291

Referência do cabeçal

Causa do erro:

Você tentou usar o ciclo de palpção 3, apesar de não ter referenciado anteriormente o cabeçal.

Eliminacao do erro:

Sobrepasar o ponto de referência com o cabeçal, por exemplo conectando o dito cabeçal com M03 no modo de operação manual.

6294

MP segur. alterado pelo PLC

Causa do erro:

Um parâmetro orientado á segurança foi modificada pela PLC. Uma modificação deste tipo não está permitida.

Eliminacao do erro:

- Modificar o programa PLC
- Informar o serviço pós-venda

6297

C4A0 Inversor %s inactivo

Causa do erro:

- Inversor desconectado (PLC, SH1)
- Inversor avariado
- Motor avariado
- Motor seleccionado incorrectamente na tabela de motores
- Cabo de potência do motor avariado
- Motor conectado incorrectamente

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o inversor e o cabo
- Comprovar o motor e o cabo

6297

C4A0 Inversor %s activo

Causa do erro:

- Inversor desconectado (PLC, SH1)
- Inversor avariado
- Motor avariado
- Motor seleccionado incorrectamente na tabela de motores
- Cabo de potência do motor avariado
- Motor conectado incorrectamente

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o inversor e o cabo
- Comprovar o motor e o cabo

6298

C4C0 Fluxo corrente no motor %s

Causa do erro:

- Motor mal conectado ou desconectado
- Inversor avariado
- Motor avariado
- Motor seleccionado incorrectamente na tabela de motores
- Cabo de potência do motor avariado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o motor e o cabo
- Comprovar o inversor

6298

C4C0 Sem corrente no motor %s

Causa do erro:

- Motor mal conectado ou desconectado
- Inversor avariado
- Motor avariado
- Motor seleccionado incorrectamente na tabela de motores
- Cabo de potência do motor avariado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o motor e o cabo
- Comprovar o inversor

6299

C4D0 Erro na constante de par %s

Causa do erro:

- Se o valor para a constante de par é 0 ou >9999, pode ser pelas seguintes causas:

1) motor.mot: A tensão de funcionamento em vazio e/ou a velocidade nominal tem um valor não válido (ou 0)

2) motor.sn: O valor introduzido para a constante de par é 0 ou >9999

Eliminacao do erro:

- Comprovar a tabela de motores

6307

T%s: Tempo vida rest. dem. curto

Causa do erro:

O tempo de vida restante (coluna TIME2 na tabela de ferramentas) da ferramenta que se indicou no texto de erros foi sobrepassado.

Eliminacao do erro:

- Utilizar uma ferramenta nova

- Modificar o tempo de funcionamento actual (coluna CUR.TIME na tabla de ferramentas)

No ficheiro TOOLLIST.ERR que está guardado no directório TNC:\ existe uma lista das ferramentas cujo tempo de vida expirou.

6308

Ferramenta %s não definida

Causa do erro:

Chamou-se uma ferramenta que não está carregada no almazém de ferramentas.

Eliminacao do erro:

Comprovar a tabela de postos de ferramenta e, se for necessário, juntar a ferramenta.

No ficheiro TOOLLIST.ERR guardado no directório TNC:\, encontrará uma lista completa das ferramentas que não estão carregadas no almazém de ferramentas.

6309

Trans.dados: caract. não permit.

Causa do erro:

Tentou-se ler do TNC um ficheiro com sinais especiais que não podem ser transmitidos com o modo de interface instalado.

Eliminacao do erro:

Fixar o parâmetro de máquina 5020.0 (EXT1) ou 5020.1 (EXT2) a 8 bits de dados e seleccionar com MOD, Setup RS232 o modo de funcionamento EXT1 ou EXT2.

6312

Falta subficheiro MP

Causa do erro:

O subficheiro de parâmetros de máquina indicado não existe.

Eliminacao do erro:

Criar um subficheiro de parâmetros de máquina

6408

Subficheiro MP incorrecto

Causa do erro:

O subficheiro de parâmetros de máquina indicado contém registos incorrectos.

Eliminacao do erro:

Corrigir o subficheiro de parâmetros de máquina.

6409

Strobe PLC não permitido (%s)

Causa do erro:

O PLC activou a emissão de um Strobe numa função M,S ou T2 apesar de que esta função está configurada no NC como sobrepasso ininterrupto.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

6410

Strobe PLC não permit. no ciclo %d

Causa do erro:

O PLC activou a emissão de um Strobe dentro de um ciclo 1, 2, 17 e 18 ou durante a medição da ferramenta. Dentro destes ciclos não estão permitidas emissões de Strobes do PLC.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

6411

Fim de curso não permitido

Causa do erro:

Tentou-se modificar o interruptor de fim de curso durante a execução do programa. Isto pode ser provocado, por exemplo, por causa de uma sobreposição temporal entre o Início NC ou o acuse de recepção pelo PLC de um Strobe M, S ou T, e uma comutação do campo de deslocamento.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

6412

Não é possível guardar preset

Causa do erro:

Tentou-se modificar um valor prefixado durante a execução do programa. Isto pode ser provocado, por exemplo, por causa de uma sobreposição temporal entre o Início NC ou o acuse de recepção pelo PLC de um Strobe M, S ou T, e uma comutação do campo de deslocamento.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

6413

Troca cinemático impossível

Causa do erro:

Tentou-se seleccionar outra configuração cinemática durante a execução do programa. Isto pode ser provocado, por exemplo, por causa de uma sobreposição temporal entre o Início NC ou o acuse de recepção pelo PLC de um Strobe M, S ou T, e uma selecção cinemática do PLC.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

6414

Execução prévia inconsistente %s

Causa do erro:

Durante o restabelecimento do estado da máquina depois de um processamento prévio de blocos, as condições na máquina respeitantes às revoluções do cabeçote (S), campo de deslocamento (R) ou Preset (P) não coincidem com as calculadas durante o processamento prévio.

Eliminacao do erro:

- Apague o control e reinicie de novo.
- Informar o fabricante da máquina.

7222

Linha protegida contra escrita

Causa do erro:

- Tentou-se modificar ou apagar na tabela de Presets uma linha protegida contra escrita.
- Tentou-se escrever um valor na linha activa da tabela de Presets.

Eliminacao do erro:

- A protecção contra escrita foi activada pelo fabricante da máquina. Provavelmente nesta linha se encontra definido um ponto de referência fixo. No caso de ser necessário, coloque-se em contacto com o fabricante da máquina.
- Não está permitido sobreescrever o Preset activo. Utilize outro número de Preset.

7784

Erro ao escrever na tabela

Causa do erro:

Ao escrever numa tabela apareceu um dos seguintes erros:

- Linha ou coluna na que se deve escrever não existe.
- Não se dispõe do texto de busca para a determinação do destino
- Não está activa nenhuma tabela cinemática.

Eliminacao do erro:

- Comprovar o número da linha ou de coluna
- Comprovar se o texto de busca foi introduzido na tabela.
- Activar a tabela cinemática. Se fôr necessário, contactar com o fabricante da máquina.

7786

8061 Inversor não pronto

Causa do erro:

- O sinal de disposição do inversor (fonte de alimentação) está inactiva depois do arranque da regulação.
- O diferencial principal desligou-se.
- Erro no programa PLC
- Inversor avariado

Eliminacao do erro:

- Tente reiniciar o inversor. Se o erro persiste:
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o cabo (diferencial principal)
- Comprovar o programa PLC
- Trocar o inversor (fonte de alimentação)

7787

8630 Orient. campo satisfac. %.1s

Causa do erro:

- Orientação do campo concluída satisfactoriamente

Eliminacao do erro:

- Pulse CE para eliminar a mensagem

7797

8BE0 Sist. de med. defeituoso %.1s

Causa do erro:

- Distância básica incorrecta entre duas marcas de referência.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o registo na tabela de motores ou no MP2206.x.
- Comprovar o registo em MP334.x.
- Comprovar se o sinal de referência está a ser interferido.

7798

Erro CC%d

Causa do erro:

O CC informa de um erro para o qual todavia não existe um aviso de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Introduzir um texto de erro.

7798

FF01 Erro system %d

Causa do erro:

O CC informa de um erro para o qual todavia não existe um aviso de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Introduzir um texto de erro.

7798

FF01 Erro DSP %d

Causa do erro:

O CC informa de um erro para o qual todavia não existe um aviso de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Introduzir um texto de erro.

7798

Erro CC

Causa do erro:

O CC informa de um erro para o qual todavia não existe um aviso de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Introduzir um texto de erro.

7799

Não se realizou teste travag. MC

Causa do erro:

Iniciou-se o teste de travagem, mas o CC não informou de nenhum final no decorrer de dois segundos.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Informar o serviço pós-venda

7800

Curto MC +24V no canal travag.

Causa do erro:

No canal de travagem 1 MC há um curto-circuito com 24 V.

Eliminacao do erro:

- Comprovar o canal de travagem 1
- Informar o serviço pós-venda

7801

Curto MC 0V no canal travag. %.2s

Causa do erro:

No canal de travagem 1 MC há um curto-circuito com 0 V

Eliminacao do erro:

- Comprovar o canal de travagem 1
- Informar o serviço pós-venda

7803

Fixar pto. de ref. com softkey!

Causa do erro:

Depois de um processo de palpação tentou-se fixar um ponto de referência com a tecla ENT.

Eliminacao do erro:

Só é possível fixar pontos de referência através das softkeys FIXAR PTO. REFERÊNCIA, REGISTO NA TABELA DE ZERO-PEÇAS ou REGISTO NA TABELA DE PRESETS.

7815

Máquina não inicializada

Causa do erro:

- Tentou-se seleccionar um modo de funcionamento de execução de programa apesar de que a máquina, depois do passo pelo ponto de referência, não ter sido reinicializada completamente.
- Se interrompeu o processo de inicialização.

Eliminacao do erro:

- Fechar todas as portas de protecção abertas
- Soltar todos os pulsadores de parada de emergência, em continuação, pulsar a softkey INIT MACHINE (na segunda barra de softkeys)

7907

8BA0 Sinal referência ou impulso %.2s errado

Causa do erro:

- Introduziu-se na tabela do motor um valor incorrecto para o número de impulsos (coluna STR)- Sinal de referência incorrecto.
- Impulso com interferência
- O cabo do encoder está defeituoso (interrupção ou curto-circuito)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor.
- Comprovar os sinais do encoder de revoluções ou velocidade (PWM 8)
- Comprovar o cabo do encoder em interrupção ou curto-circuito ou carga mecânica (dobras, distensão, etc.).
- Comprovar a malha e a conexão da mesma no cabo do encoder.
- Substituir o cabo do encoder.
- Substituir o motor.

7912

Função PLANO não é possível!

Causa do erro:

Tentou-se executar uma função PLANO apesar da máquina não estar configurada para isso.

Eliminacao do erro:

O parâmetro de máquina 7500, bit 1 deve ser colocado a 1 (introdução do ângulo espacial). Se for necessário dirija-se ao fabricante da máquina.

7922

Falta tensão aliment. em X44

Causa do erro:

Falta tensão de alimentação no conector X44.

Eliminacao do erro:

- Comprovar a cabelagem.
- Informar o serviço pós-venda.

7923

MC autoarranque ferram. imposs.

Causa do erro:

Arranque automático do eixo da ferramenta da máquina com as portas de segurança T abertas.

Eliminacao do erro:

- Modificar o programa PLC.
- Informar o serviço pós-venda.

7933

C4E0 Não permitida neste modo determinação de angulo de ca

mpo

Causa do erro:

- O processo seleccionado para a determinação do ângulo de campo não é válido, ou com este encoder é impossível.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar o valor introduzido em MP2250.x (só CC 424), MP2252.x (só CC 424) e MP2254.x e/ou o valor introduzido na coluna SYS da tabela do motor (ver manual técnico).

7934

C018 Regulação par Mestre-Escravo: assign. incorr.

Causa do erro:

- Só se permitem pares de eixos mestre-escravo com regulação de par em X15/X17 ou X16/X18.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Alterar a assignação dos eixos.

7935

Ficheiro binário unidade externa

Causa do erro:

Se tentou guardar ou abrir um ficheiro binário codificado (tabela, programa NC) em uma unidade externa (unidade de rede).

Eliminacao do erro:

Copiar o ficheiro sobre a unidade no TNC e abri-lo aí ou gerar um novo.

7936

Direct. fonte = direct. destino

Causa do erro:

Durante um processo de copia se utilizou o mesmo directório como fonte e destino.

Eliminacao do erro:

Selecione um directório de destino diferente.

7937

Ficheiro fonte = fich. destino

Causa do erro:

Durante um processo de copia se utilizou o mesmo ficheiro como fonte e destino.

Eliminacao do erro:

Selecione outro directório ou outro nome de ficheiro como destino.

7938

MP2257.%d incorrecto (ID=\$%08X)!

Causa do erro:

Na aplicação de um motor síncrono com um encoder sem pista Z1, o ângulo de campo medido se introduz no MP2256.x e uma única indentificação do controlo numérico se introduz no MP2257.x. A identificação do controlo numérico introduzida no MP2257.x não é a adequada para este controlo. Dá-se entre parênteses a identificação do controlo numérico para este controlo.

Eliminacao do erro:

Atenção: Carregar a identificação do controlo numérico no MP2257.x com um ângulo de campo incorrecto no MP2256.x pode ocasionar movimentos incontrolados do accionamento!

Introduza só no MP2257.x o número de identificação entre parênteses quando esteja completamente seguro de que o ângulo no MP2256.x é o adequado para o accionamento (p.ex., depois de uma troca do controlo)!

Em caso de não estar seguro, ou os parâmetros de máquina tenham sido copiados de outro controlo numérico, determine de novo com o controlo numérico o ângulo de campo.

7941

8BF0 Frequência entrada encoder velocidade %.1s

Causa do erro:

- Interferências nos sinais do encoder de velocidade

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os sinais do encoder
- Comprovar as malhas

7942

8C00 Frequência entrada encoder posição %.1s

Causa do erro:

- Interferências nos sinais do encoder de posição

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os sinais do encoder
- Comprovar as malhas

7947

A040 Não é possível modo funcion. CC%d

Causa do erro:

O estado de comutação do modo de funcionamento e das portas de segurança não está permitido.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o ajuste do comutador do modo de funcionamento
- Comprovar o estado de comutação das portas de protecção
- Comprovar a cabeleagem

7948

A041 CC%d BA4 impossível

Causa do erro:

- Interruptor de chave 1 não está em funcionamento automático (BA1)
- Interruptor de chave 1 defeituoso
- Erro na cabeleagem

Eliminacao do erro:

- Fixar o interruptor de chave em funcionamento automático (BA1)
- Informar o serviço pós-venda

7949

A043 CC%d BA2 só permite um eixo

Causa do erro:

- O movimento simultâneo de mais de um eixo não está permitido no modo de funcionamento BA2 com as portas de protecção abertas.

Eliminacao do erro:

- Esperar que todos os eixos estejam em repouso e então iniciar só com um eixo.

7950

A800 Comutador final CC %.1s+

Causa do erro:

- Sobrepassou-se o campo de deslocamento positivo permitido

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o ajuste do parâmetro MP650

7951

A810 Comutador final CC %.1s-

Causa do erro:

- Sobrepassou-se o campo de deslocamento negativo permitido

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o ajuste do parâmetro MP670

7952

A820 Revolucoes CC maior que SRG %.2s

Causa do erro:

Sobrepassou-se a velocidade máxima permitida no modo de funcionamento SRG

Eliminacao do erro:

- Reduzir o avanço e a velocidade antes de abrir as portas de segurança
- Comprovar o modo de funcionamento (fixar interruptor de chave)
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores dos parâmetros:
MP540.x/MP541: modo de funcionamento BA3/BA4
MP552.x/MP551: funcionamento especial
MP590.x/MP591: modo de funcionamento BA2

7953

A830 Velocidade CC SRG = 0 %.2s

Causa do erro:

- The maximum permissible velocity is 0 (as per parameter)
- An illegal operating mode was selected by keylock switch
- There is a circuit error, or a disturbance at input I19 of the operator safety module
- Internal software error

Eliminacao do erro:

- Check the operating mode (position of keylock switch)
- Check the wiring of the operator safety module inputs.
- Check the parameter value:

MP540.x/MP541: Operating mode BA3/BA4

MP552.x/MP551: Special operating mode

MP590.x/MP591: Operating mode BA2

- Inform your service agency

7954

A840 Vel. CC SBH demas. alta %.2s

Causa do erro:

- Sobrepassou-se a velocidade máxima permitida durante a supervisão em repouso

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o accionamento

7955

A850 Velocidade CC SBH = 0 %.2s

Causa do erro:

- Supervisão em repouso com valor 0
- Parâmetro MP1054.x = 0
- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar MP1054.x (deslocamento por revolução do motor)

7956

E006 CC%d entrada (NE2) diferente de 0

Causa do erro:

- Erro no teste dinâmico do segundo ciclo de paragem de emergência. No teste dinâmico esperavam-se 0 V na entrada NE2 antes de 1,5 min. Ao existir uma voltagem de 24 V, aparece a mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a cabelagem
- Comprovar a tecla de paragem de emergência
- Substituir o hardware

7957

E007 Entrada S CC%d não igual a 0

Causa do erro:

- Erro no teste dinâmico do segundo ciclo de paragem de emergência. No teste dinâmico esperavam-se 0 V em todas as entradas para o contacto da porta e do interruptor de chave antes de 1,5 min. Ao existir uma voltagem de 24 V, aparece a mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a cabelagem
- Comprovar contactos da porta e o interruptor de chave
- Substituir o hardware

7964

TCPM: vector direc. contrad.!

Causa do erro:

Os vectores de direcção da ferramenta dados de dois pontos de apoio sucessivos não permitem a interpolação dos mesmos.

Eliminacao do erro:

Definir os pontos de apoio com uma distância menor.

7969

Aplicação %s impossivel

Causa do erro:

Por motivo de falta de recursos no sistema (p.ej., mecanizado HSC de alto consumo de memoria) não se pode carregar uma parte do software do sistema.

Eliminacao do erro:

Realizar a chamada à função requerida mais tarde.

7971

Processo não executável

Causa do erro:

Não se pôde iniciar um processo necessário para a edição de ficheiros (p.ej., copiar em segundo plano).

É provável que estejam activos demasiados destes processos.

Eliminacao do erro:

- Esperar até que os processos de cópia em segundo plano estejam concluídos.

- Reiniciar o controlo numérico.

- Se o problema persiste, informar o serviço pós-venda HEIDENHAIN.

7972

Unidade de destino não existe

Causa do erro:

A denominação da unidade neste caminho não é válida.

Eliminacao do erro:

Introduzir a denominação da unidade correcta.

7973

Não é possível renomear

Causa do erro:

Tentou-se renomear um ficheiro de maneira que o novo nome é exactamente igual ao anterior.

Eliminacao do erro:

Introduzir um nome de ficheiro diferente do anterior.

7974

Modif. tipo ficheiro impossivel

Causa do erro:

Tentou-se converter um tipo de ficheiro codificado binário em outro tipo de ficheiro codificado binário.

As conversões de tipo de ficheiros só são possíveis entre ficheiros codificados ASCII e de binário a ASCII (ou viceversa).

Eliminacao do erro:

Copiar o ficheiro no mesmo tipo binário ou converter-lo a ficheiro ASCII.

7975

Sem espaço na unidade

Causa do erro:

- Não há disponível mais espaço de memória na unidade seleccionada.
- Guardaram-se demasiados ficheiros no directório PLC Root.

Eliminacao do erro:

- Unidade do TNC: apagar ficheiros que não sejam necessários.
- Unidade de rede: utilizar outra unidade de rede.
- Unidade de PLC: Apagar ficheiros que não sejam necessários.

7976

Directório não existe

Causa do erro:

O ficheiro especificado não existe.

Eliminacao do erro:

Utilizar o ficheiro existente para a operação de ficheiros seleccionada..

7977

Erro sistema ficheiro I/O

Causa do erro:

Durante o acesso a uma unidade do sistema de ficheiros ocorreu um erro.

Eliminacao do erro:

- Unidade do TNC: Reiniciar o controlo numérico a fim de verificar as unidades.

Se o problema persiste, informar o serviço pós-venda HEIDENHAIN.

- Unidade de rede: Verificar as conexões de rede e o processador que utilize o directório.

7978

Acceso ao ficheiro interrompido

Causa do erro:

O acesso ao ficheiro foi cancelado antes do tempo.-

Pulsou-se a Softkey "END" durante a execução de uma operação de ficheiros.

- O acesso ao ficheiro se interrompeu por exceder o tempo permitido (p.ej., conexões a unidades de rede, formação da árvore de directórios).

Eliminacao do erro:

- Dar à operação o tempo suficiente para ser executada, antes de cancelar-la com a tecla "END".

- Realizar a operação de ficheiros em segundo plano.

- Se se excedeu o tempo numa unidade de rede:

Comprovar se o servidor está conectado e se reage às tentativas de lhe aceder.

7979

Demasiados ficheiros abertos

Causa do erro:

Há demasiados ficheiros abertos ao mesmo tempo, p.ej., ao copiar em segundo plano

Eliminacao do erro:

- Esperar até que os processos em segundo plano tenham terminado.

- Se o problema persiste, informar o serviço pós-venda HEIDENHAIN.

7980

Linha/bloco demasiado largo

Causa do erro:

O TNC encontrou no ficheiro seleccionado uma linha ou um bloco de dados composto por mais de 512 caracteres. O TNC não pode ler nem processar estes ficheiros.

Eliminacao do erro:

- Copiar os ficheiros ASCII numa unidade de rede e encurtar aí as linhas com um editor que não tenha limitação para a longitude das linhas.

- Os ficheiros do TNC codificados binários devem ser copiados de novo desde uma unidade externa ao controlo depois de ter sido comprovado e corrigido o seu conteúdo.

7981

Ficheiro não existe

Causa do erro:

- O ficheiro indicado não existe.
- O ficheiro indicado terá sido entretanto apagado

Eliminacao do erro:

Utilizar um ficheiro que exista para realizar a operação requerida.

8001

Ning. aplic. tempo real activa

Causa do erro:

Tentou-se com FN17/FN18 intercambiar dados entre o programa NC e uma aplicação OEM em tempo real apesar de que esta última não está activa.

Eliminacao do erro:

- Se fôr necessário iniciar a aplicação em tempo real.
- So o problema persiste, informar o fabricante da máquina.

8002

Erro na aplicação tempo real

Causa do erro:

Intercambiou-se com FN17/FN18 dados entre o programa NC e uma aplicação OEM em tempo real de tal maneira que se produziu um erro nesta última.

Eliminacao do erro:

- Comprovar os dados.
- Se o erro persiste, informar o fabricante da máquina.

8004

8B30 Temp.motor %.2s demas. alta

Causa do erro:

- A temperatura medida do motor é demasiado alta
- Não se dispõe de sensor de temperatura
- Cabo do encoder do motor defeituoso (rotura del alambre)
- Valor introduzido incorrecto na tabela do motor
- Foi instalado um sensor de temperatura incorrecto ou defeituoso

Eliminacao do erro:

- Deixar arrefecer o motor
- Informar o serviço posvenda
- Comprovar o cabo do encoder do motor
- Comprovar o valor introduzido na tabela do motor
- Medir o sensor de temperatura (576 [Ohm] com 20 [°C] 1000 [Ohm] com 100 [°C])

8005

Alter. contexto só ao início!

Causa do erro:

Tentou-se modificar de forma ostensível o formato de um bloco NC.

Eliminacao do erro:

Só é possível modificar o formato de um bloco NC se o cursor está situado no princípio do bloco.

8024

8860 Frequência entrada sist. med. veloc. %.1s

Causa do erro:

- Interferências nos sinais do sistema de medida de velocidade.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os sinais do sistema de medida
- Comprovar as malhas

8025

8870 Frequência entrada sist. med. posic. %.1s

Causa do erro:

- Interferências nos sinais do sistema de medida de posição.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os sinais do sistema de medida
- Comprovar as malhas

8026

8880 Sem libertação durante o cálculo do ângulo de campo %

s

Causa do erro:

A instrução de libertação foi bloqueada durante o cálculo do angulo de campo. (p.ej., programa PLC, paragem de emergência, X150/X151, função de supervisão)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC (causa mais frequente)

8032

LSV-2: Demasiadas conexões

Causa do erro:

Abriram-se ao mesmo tempo através do interface Ethernet demasiadas conexões LSV-2 activas.

Eliminacao do erro:

Finalizar as conexões que não sejam necessárias.

8043

Compilação não permitida

Causa do erro:

Tentou-se compilar o programa NC enquanto o TNC executa um programa.

Eliminacao do erro:

Compilar o programa PLC, quando a execução do programa tenha finalizado..

8044

Ficheiro binário PLC selec.

Causa do erro:

Activou-se o ficheiro PLC binário compilado externamente e não o ficheiro fonte correspondente.

Eliminacao do erro:

Guardar no TNC todos os ficheiros fontes de PLC e seleccionar o ficheiro principal já que de outra maneira não seria possível o suporte do PLC por parte do serviço pós-venda HEIDENHAIN.

8049

Fich. dep. proteg. cont. escrit.

Causa do erro:

Protegeu-se contra escrita um ficheiro dependente (.DEP).

Eliminacao do erro:

O TNC descreve automaticamente os ficheiros dependentes pelo que estes não podem estar protegidos contra escrita.

Cancelar a protecção contra escrita mediante uma Softkey.

8071

Não é possível trocar janela!

Causa do erro:

- Tentou-se mediante Softkey modificar a janela de estruturação apesar de o ficheiro de estrutura (*.SEC.DEP) estar protegido contra escrita.
- Ao tentar modificar por Softkey a janela de estrutura produz-se um erro interno.

Eliminacao do erro:

- Retirar a protecção contra escrita do ficheiro de estrutura (*.SEC.DEP).
- Reduzir o nome do caminho ao comprimento permitido.
- Realizar a mudança de janela mais tarde, p.ej., depois de seleccionar outro programa.

8072

Ficheiro struct. só leitura!

Causa do erro:

Protegeu-se contra escrita o ficheiro de estrutura (*.SEC.DEP) apesar de não estar permitido.

Eliminacao do erro:

Anular a protecção contra escrita do ficheiro de estrutura (*.SEC.DEP), já que, caso contrário, o TNC não poderá actualizar-lo. Este comportamento também é válido se a divisão do ecrã não visualiza momentaneamente nenhuma vista da estructura.

8090

Pendular impossível!

Causa do erro:

Num ciclo de caixa (caixa rectangular, caixa circular, ciclo SL) definiu-se um tipo de profundização de tal maneira que deve profundizar-se de forma helicoidal ou de forma pendular. Isto não é possível por motivos de espaço.

Eliminacao do erro:

- Seleccionar outro tipo de profundização (profundização vertical).
- Utilizar uma ferramenta mais pequena.

8110

Programa NC interrompido

Causa do erro:

Um programa NC que está a ser executado foi interrompido

- por uma interrupção da tensão
- ao desconectar o software (p.ej., falha de Windows)
- por suspensão do programa

Eliminacao do erro:

Seleccionar no modo de funcionamento Execução contínua a função "AVANCE ATÉ À FRASE N". Com a Softkey "ACEITAR PONTO DE INTERRUPTÃO" pode executar-se um processo de frases até ao ponto de interrupção e, seguidamente, continuar a mecanização a partir desse ponto.

8114

0x01 Função não reconhecida

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8115

0x02 Função já iniciada

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8116

0x03 Regulador não está activo

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8117

0x04 Regulador activo

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8118

0x05 Impulso é demasiado grande

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8119

0x06 Não detectado movimento

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8120

0x07 Erro ao ler valores DAC

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8121

0x08 EEPROM em série : Sem aviso de recepção

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8122

0x09 EEPROM em série : SDA pendurado em 0 ou 1

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8123

0x0A Faltam dados

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8124

0x0C Função bloqueada

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8125

0x0D Modo funcionam. TNC errado

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8126

0x10 Erro não definido (ver buffer de erro)

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8127

0x?? Erro desconhecido

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8128

Comando string DSP muito longo

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8129

Não se recebem dados

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8130

Recebidos dados errados

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8131

Sem dados medição disponíveis

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8132

Causa do erro indeterminada

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8133

Parám. máquina regulador motor não disponíveis

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8134

Modelo de motor não suportado

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8135

Módulo potência não HEIDENHAIN

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8136

Regulador incorrecto

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8140

Mensagem sem definir

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8141

Mensagem não esperada

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8142

Aviso erro do regulad. motor

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8213

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

O valor introduzido não é válido ou está situado fora dos valores limite permitidos.

Eliminacao do erro:

Introduzir outro valor.

8220

8A00 Nenhum invers. liberto %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por faltar a libertação do inversor mediante -SH1.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos

8221

8A10 AC falha %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por estar activo um sinal AC-Fail (fonte de alimentação)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos da fonte de alimentação
- Comprovar a fonte de alimentação

8222

8A20 Falha de tensão %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por estar activo um sinal PowerFail (fonte de alimentação)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos da fonte de alimentação
- Comprovar a fonte de alimentação

8223

8A30 Liberac. accionam. (I32) %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por faltar a libertação do accionamento mediante I32.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos do circuito de paragem de emergência

8224

8A40 Liberação grupo de eixos %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por faltar a liberação do accionamento para os grupos de eixos (X150/X151)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o correcto ajuste do conector em X150/X151
- Comprovar os cabos de X150/X151
- Comprovar MP2040.x

8225

8A50 Inversor não preparado %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por não estar preparado um inversor (sinal RDY).

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o LED Ready do inversor
- Comprovar os cabos do inversor
- Nas placas de interface para inversores Siemens não se libertou o segundo eixo

8226

8A60 Angulo campo incorrecto %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por faltar informação do ângulo de campo.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os registos da tabela do motor (sistema de medida)
- Se for o caso, realizar o cálculo do ângulo de campo

8227

8A70 Troca accionam. activo %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por estar activo um processo de troca de cabeçote ou uma comutação estrela/triângulo.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o programa PLC

8228

8A80 Falta cancelamento erro %.2s

Causa do erro:

Não é possível conectar o accionamento por faltar o cancelamento do erro.

Eliminacao do erro:

- Premir a paragem de emergência e conectar de novo
- Conectar a tensão do controlo
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos da paragem de emergência

8229

F000 CC%d Erro chamada função S %x

Causa do erro:

- Erro de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

8230

8A90 Módulo de segurança %.2s

Causa do erro:

- control numérico sem orientação á segurança:
- Não é possível conectar o accionamento devido a um bloqueio do módulo de segurança.
- Desconexão do accionamento mediante a retirada da liberação externa do accionamento na entrada do módulo de segurança.
- O módulo de segurança está avariado (trocar)
- control numérico orientado á segurança:
- Não é possível conectar o accionamento devido ao estado de funcionamento actual da máquina
- Produziu-se a desconexão do accionamento devido à mudança para um estado de funcionamento da máquina não permitido

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- O módulo de segurança só está conectado ao CC:
- Conectar a liberação externa do accionamento ao módulo de segurança através da entrada correspondente (aplicar 24 V)
- Módulos de segurança conectados ao MC e CC:
- Todos os accionamentos:
- Comprovar o funcionamento do contacto da porta de protecção
- Cancelar a paragem de emergência
- Só accionamento do cabeçote:
- Comprovar a pinça da ferramenta (fechar)
- Comprovar a tecla de confirmação
- Comprovar a posição do interruptor de chave
- Trocar módulo(s) de segurança

8231

FUNÇÃO TCPM impossível

Causa do erro:

Tentou-se utilizar FUNCTION TCPM com a opção AXIS SPAT apesar de que:

- não se programou os três ângulos espaciais A, B e C ou
- já existe um eixo basculante numa posição diferente de zero

Eliminacao do erro:

- Introduzir os três ângulos espaciais
- Pôr a zero a visualização da posição dos eixos basculantes

8284

Falta registo etiq. id. electr.: %s

Causa do erro:

Não se encontrou o nome do motor ou da etapa de potência com a etiqueta de identificação electrónica na tabela de motores (ou de etapas de potência).

Eliminacao do erro:

- Introduzir o motor ou a etapa de potência na tabela correspondente
- Solicitar à HEIDENHAIN uma nova tabela de motores ou de etapas de potência

8286

AC30 Ampl. CC demas. alta %.2s (posic.)

Causa do erro:

- A amplitude do sinal do sistema de medida de posição é demasiado grande
- Interferência no sinal do sistema de medida
- Curto-circuito no cabo do sistema de medida
- A amplitude do sinal do sistema de medida é demasiado grande

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a conexão do sistema de medida (conexão à massa)
- Comprovar o sistema de medida

8287

AC40 Position encoder %.2s defective

Causa do erro:

- No encoder signal available
- Interruption in position encoder cable
- Signal amplitude encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the position encoder connection
- Check the position encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

8287

8C40 Position encoder %.2s defective

Causa do erro:

- No encoder signal available
- Interruption in position encoder cable
- Signal amplitude encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the position encoder connection
- Check the position encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

8288

AC50 Freq. CC demas. alta %.2s (posic.)

Causa do erro:

- Sobrepassou-se a máxima frequência de entrada numa entrada do sistema de medida de posição.
- Interferência no sinal do sistema de medida

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a conexão do sistema de medida (fio de terra)
- Comprovar o sistema de medida
- Comprovar a frequência de entrada do sinal do sistema de medida

8290

Transgrs. campo de trabalho

Causa do erro:

A trajetória calculada da ferramenta conduz a uma transgressão do campo de trabalho da máquina definido, p.ex., mediante o dispositivo basculante.

Eliminacao do erro:

- Comprovar as coordenadas programadas e, se for necessário, modificar o programa
- Comprovar o ponto de referência e, se for necessário, fixa-lo de novo.

8291

8BB0 Temp. motor demas. baixa %.2s

Causa do erro:

- A temperatura medida no motor é demasiado baixa
- O cabo do sensor de temperatura é incorrecto (curto-circuito)
- O sensor de temperatura está defeituoso
- Sensor de temperatura incorrecto (requere-se KTY84)
- Erro de hardware na placa de entrada do sistema de medida

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos
- Comprovar o sensor de temperatura
- Anular a supervisão de baixa temperatura com MP2220 Bit 5
- Trocar a placa de entrada do sistema de medida

8292

Falta tens. alimentação PL 510

Causa do erro:

Falta a tensão de alimentação no módulo base PLB 510.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos do módulo base PLB 510

8293

Curto-circuito na saída PL 510

Causa do erro:

Produziu-se um curto-circuito numa saída digital de um módulo de entradas/saídas PLD 16-8.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos do módulo de entradas/saídas PLD 16-8 (para as saídas afectadas ver LED vermelho no X4 pino 1)

8354

C500 MP2520 %s demasiado grande

Causa do erro:

- Factor diferencial demasiado grande (valor máx. 0.5 [As²/rev])

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Seleccionar MP2520.x menor que 0.5

8355

C4F0 Comando não permitido

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar a versão de software

8401

Módulo PLC %d desconhecido

Causa do erro:

Programou-se um módulo de PLC desconhecido.

Eliminacao do erro:

Modificar o programa de PLC.

8402

C510 Liber. accion.%.1s não permit.

Causa do erro:

- Durante a leitura da etiqueta de identificação electrónica, a etapa de potência não pode estar em estado "Ready" (-SH1 está inactivo).

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar a versão de software

8494

CC%d Timeout versão comparação

Causa do erro:

O CC não envia no percurso de 2 segundos nenhum número de versão (STOPP 0).

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

8495

CC%d Timeout soma comprov. SG-MP

Causa do erro:

O CC não realiza nenhuma soma de comprovação SG-MP no percurso de 2 segundos (STOPP 0).

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

8591

Func. PLANE : ;TURN não permit.!

Causa do erro:

Tentou-se executar com a função PLANE o comportamento de posicionamento TURN estando activa M128 ou estando activa FUNCTION TCPM

Eliminacao do erro:

Quando estão activas M128 ou FUNCTION TCPM, só podem utilizar-se na função PLANE os comportamentos de posicionamento MOVE ou STAY.

8643

Bloco CYCL CALL POS incompleto

Causa do erro:

Programou-se um bloco CYCL CALL POS no qual não estão todas as coordenadas dos eixos principais X, y e Z.

Eliminacao do erro:

No bloco CYCL CALL POS devem programar-se sempre todas as coordenadas dos três eixos principais X, Y e Z nas que o ciclo deve ser executado.

8644

Program. increm. não permitida

Causa do erro:

Programou-se um bloco incremental CYCL CALL POS sem se ter programado previamente um bloco CYCL CALL POS com coordenadas absolutas.

Eliminacao do erro:

Programar um bloco CYCL CALL POS com coordenadas absolutas X, Y e Z antes do bloco incremental CYCL CALL POS.

8658

Fixar pto. ref. em todos eixos

Causa do erro:

Depois de uma alteração na cinemática (p.ex., troca de cabeçote), não se fixou um novo ponto de referência em todos os eixos principais e, a seguir, tentou-se arrancar o programa.

Eliminacao do erro:

Depois de uma alteração na cinemática só se pode arrancar um programa NC:

- se não se fixou um novo ponto de referência
- se não se fixou um novo ponto de referência em todos os eixos principais X, Y e Z

8757

MC 422B ventilador defeituoso

Causa do erro:

O ventilador no MC 422 B está avariado

Eliminacao do erro:

- Apagar o controlo e desconectar a máquina
- Informar o serviço pós-venda

8758

Esta versão OEM EnDat não é suportada.

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

8772

8AA0 Referenciação não permitida %.2s

Causa do erro:

- Solicitou-se um valor de referência estando activo um ciclo de apalpação
- Erro de software interno

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

8773

8AB0 Apalpação não permitida %.2s

Causa do erro:

- Arrancou-se um ciclo de apalpação estando activo "Referenciar"
- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

8776

8310 Sem corrente teste travão %.1s

Causa do erro:

- O motor não foi conectado correctamente
- Inversor está mal conectado
- Inversor avariado
- Motor avariado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos do motor e do inversor
- Comprovar o inversor
- comprovar o motor

8777

8300 Travão motor defeituoso %.1s

Causa do erro:

- O travão do motor está avariado

Eliminacao do erro:

- Antes de desconectar, deslocar o eixo para uma posição segura
- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar o controlo do travão do motor
- Trocar o motor

8892

Função acoplamento não execut.

Causa do erro:

A função de acoplamento através do módulo 9226 não pode ser executada porque a formula não pode ser traduzida.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a fórmula na chamada ao módulo 9226

8910

9900 CC%d comando CC desconhecido %d

Causa do erro:

- O comando CC não está permitido para este hardware
- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

9776**C420 Parâm. regul. incorrecto %s**

Causa do erro:

- Parâmetros de precontrol mal ajustados (aceleração, fricção)
- Aceleração demasiado alta
- Parâmetros do regulador mal ajustados (Ki, Kp, Kd)
- Filtro mal ajustado (bloqueio de banda, passo baixo)
- Inversor defeituoso (IGBT)
- Selecionou-se um motor incorrecto desde a tabla de motores

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os ajustes do eixo
- Comprovar o inversor

9777**C520 Timeout regulador posic. %1.s**

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

9778**C530 Timeout regulad. velocid. %1.s**

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

9779**C540 Timeout no regulad. corr. %1.s**

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

9780

C550 Erro no cálculo corrente %1.s

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

9785

Não pode reconhecer nenhum movimento. Com ele não é possível a detecção da direcção.

Causa do erro:

Causa do erro:

- Internal software error

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the software version

9919

A082 CC%d entrada (NE2) diferente de 0

Causa do erro:

- Erro durante o teste dinâmico do segundo bucle da paragem de emergência. Durante o teste dinâmico são esperados na entrada NE2 0V como mais tarde depois de 1.5 min. Se tem 24 V, aparecerá uma mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos
- Comprovar a seta de paragem de emergência
- Trocar o hardware

9920

A083 CC%d entrada S distinta de 0

Causa do erro:

- Erro durante o teste dinâmico do segundo bucle da paragem de emergência. Em todas as entradas de contacto de porta e de contacto de chave são esperados durante o teste dinâmico 0V como mais tarde depois de 1.5 min. Se tem 24 V, aparecerá uma mensagem de erro.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os cabos
- Comprovar contactos de chave e porta
- Trocar o hardware

9921

E00F Teste de travagem não realizado

Causa do erro:

- MC não executa nenhum teste do travão do motor apesar de ser requerido segundo o ajuste de parâmetros
- MC não executa o teste do travão do motor no percurso de dois segundos

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

9922

A860 Percurso em SRG demas. largo %s

Causa do erro:

Excedeu-se o máximo percurso de deslocamento no modo de funcionamento SRG porque durante a apalpação com orientação do cabeçote, o eixo do cabeçote foi movido em mais de duas voltas

Eliminacao do erro:

- Comprovar a sequência de apalpação
- Fechar as portas de protecção
- Informar o serviço pós-venda

10248

Função NC não permitida

Causa do erro:

No processamento de blocos executou-se uma função NC, que não pode ser utilizada em processamento (p.ex., M142, M143).

Eliminacao do erro:

- Se é possível, eliminar a função NC do programa e reiniciar o processamento
- Se se trata de um programa de controlo para a chamada de partes do programa deveria iniciar-se a parte do programa que se deseja de forma individual no processamento

10521

Tempo de arranque excedido

Causa do erro:

Introduziu-se um tempo de inicio para a função Autostart que está situado no passado

Eliminacao do erro:

Introduzir o tempo de inicio que esteja situado no futuro

10590

E004 SH1 status test to active

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH1" é nível "high"
- O sinal "-SH1" não muda ao estado "activo" "(nível low)" apesar de que a MC não activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10590

E004 Teste estado SH1 em activo

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH1" é nível "high"
- O sinal "-SH1" não muda ao estado "activo" "(nível low)" apesar de que a MC não activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10591

E005 Teste estado SH1 em inact.

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH1" é nível "low"
- O sinal "-SH1" não muda ao estado "inactivo" (nível "high") apesar de que a MC activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10591

E005 SH1 status test to inactive

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH1" é nível "low"
- O sinal "-SH1" não muda ao estado "inactivo" (nível "high") apesar de que a MC activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10592

E010 SH2 status test to active

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH2" é nível "high"
- O sinal "-SH2" não muda ao estado "activo" "(nível low)" apesar de que a CC não activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10592

E010 Test estado SH2 em activo

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH2" é nível "high"
- O sinal "-SH2" não muda ao estado "activo" "(nível low)" apesar de que a CC não activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10593

E011 Test estado SH2 em inact.

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH2" é nível "low"
- O sinal "-SH2" não muda ao estado "inactivo" (nível "high") apesar de que a CC activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10593

E011 SH2 status test to inactive

Causa do erro:

- Estado medido do sinal "-SH2" é nível "low"
- O sinal "-SH2" não muda ao estado "inactivo" (nível "high") apesar de que a CC activa o correspondente alarme.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10594

E150 Est. RDY.x perman. activo %s

Causa do erro:

- O estado medido do sinal "RDY.x" está activo.
- O sinal "RDY.x" não muda ao estado "inactivo" (nivel "low")apesar de que a MC está utilizando o correspondente sinal de habilitação para bloquear a etapa de potência.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10595

E160 Estado RDY.x é inactivo %s

Causa do erro:

- O estado medido do sinal "RDY.x" está activo.
- O sinal "RDY.x" não muda ao estado "activo" (nivel "high")apesar de que a MC está utilizando o correspondente sinal de habilitação para bloquear a etapa de potência.

Eliminacao do erro:

- Erro de software
- Hardware avariado
- Informar o serviço pós-venda

10664

Fich. aplic. ferram. bloqueado

Causa do erro:

O TNC não pode gerar por momentos o ficheiro de aplicação da ferramenta, já que este está a ser lido por outra aplicação.

Eliminacao do erro:

Gerar o ficheiro de aplicação da ferramenta noutro momento.

10665

Gráficos programação impossíveis

Causa do erro:

A apresentação do gráfico de programação foi interrompida devido a um erro interno.

Eliminacao do erro:

Seleccionar de novo o programa NC e iniciar a apresentação de um novo gráfico de programação (RESET + Softkey START)

10672

SPAWN/SUBMIT bloqueia a troca de contexto

Causa do erro:

O in-code-trace do PLC não pode iniciar-se porque um dos jobs SPAWN/SUBMIT que se encontra no sistema não permite nenhuma troca de contexto durante mais de 3 segundos.

Eliminacao do erro:

Cada bucle do programa num job SPAWN/SUBMIT deve conter uma possibilidade para a troca de contexto (multifunção cooperativa). Isto consegue-se mediante a chamada a um dos módulos de PLC 9260, 9262, 9263, 9212, 9216, 9217, 9108 ou 9109.

Pode identificar-se o job SPAWN/SUBMIT errado no monitor do processo vendo que permanece o estado "RUN+" durante um largo período de tempo.

10673

C560 Parâm. filtro 1 inválid %.1s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto no MP2542.x, MP2552.x, MP2562.x ou MP2572.x
- Ocorreu um erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores introduzidos no MP2542.x, MP2552.x, MP2562.x e MP2572.x
- Comprovar a versão de software

10675

C570 Parâm. filtro 2 inválid %.1s

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto no MP2543.x, MP2553.x, MP2563.x ou MP2573.x
- Ocorreu um erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores introduzidos no MP2543.x, MP2553.x, MP2563.x e MP2573.x
- Comprovar a versão de software

10677**C580 Parâm. filtro 3 inválid %.1s**

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto no MP2544.x, MP2554.x, MP2564.x ou MP2574.x
- Ocorreu um erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores introduzidos no MP2544.x, MP2554.x, MP2564.x e MP2574.x
- Comprovar a versão de software

10679**C590 Parâm. filtro 4 inválid %.1s**

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto no MP2545.x, MP2555.x, MP2565.x ou MP2575.x
- Ocorreu um erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores introduzidos no MP2545.x, MP2555.x, MP2565.x e MP2575.x
- Comprovar a versão de software

10681**C5A0 Parâm. filtro 5 inválid %.1s**

Causa do erro:

- Valor introduzido incorrecto no MP2546.x, MP2556.x, MP2566.x ou MP2576.x
- Ocorreu um erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar os valores introduzidos no MP2546.x, MP2556.x, MP2566.x e MP2576.x
- Comprovar a versão de software

10683

E170 Desv. pos. demas. grande %.1s

Causa do erro:

- O valor do parâmetro no MP640.x é demasiado pequeno
- Defeito na sujeição do sistema de medida
- Compensação térmica, linear ou não linear errada
- Folga de inversão excessiva

Eliminacao do erro:

- Comprovar o valor do parâmetro no MP640.x (máximo desvio da posição entre MC e CC durante o funcionamento)
- Comprovar o valor do parâmetro no MP720.x (compensação linear do erro do eixo para eixos analógicos)
- Comprovar o valor do parâmetro no MP710.x (compensação da folga)
- Comprovar a sujeição do sistema de medida
- Informar o serviço pós-venda

10685

E014 Erro no teste sinal -NO

Causa do erro:

- Troca no nível de sinal CC1 de desconexão: -NO não foi reconhecido pelo CC0.
- Erro de software
- Erro de hardware

Eliminacao do erro:

- Comprovar a versão de software
- Informar o serviço pós-venda

10710

Entradas PROFIBUS não actualizadas

Causa do erro:

Excedeu-se o tempo de reacção do Profibus.
Depois de ocorrer este erro, o programa PLC executou um ciclo de PLC com dados de entrada PROFIBUS antigos

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda se o erro persistir

10711

Entradas PROFIBUS não actualizadas

Causa do erro:

Excedeu-se o tempo de reacção do Profibus.

Depois de ocorrer este erro, o programa PLC executou dois ciclos consecutivos de PLC com dados de entrada PROFIBUS antigos

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

10929

E00B Erro teste canais de corte

Causa do erro:

- Recebeu-se um código válido para a realização do teste

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Erro de software

10930

E00E Teste apagado imp.no admis.

Causa do erro:

- Recebeu-se o comando para o teste de eliminar de impulsos quando ainda não se tinha completado o teste prévio.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Erro de software

10931

C017 Frequência PWN demas. alta

Causa do erro:

- Para um bucle de regulação single-speed introduziu-se no MP 2180.x o dobro da frequência básica PWM e no MP2182.x a metade do tempo do ciclo de regulação de corrente.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar MP2180.x e MP2182.x

- Utilizar um bucle de controlo de velocidade duplo no lugar de um de velocidade simples

10942

Representação incompleta

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

10949

Profund. lateral demas. pequena

Causa do erro:

A passagem lateral que se calculou a partir do raio da ferramenta activo e do factor de sobreposição da trajectória é demasiado pequena.

Eliminacao do erro:

Aumentar o raio da ferramenta ou o factor de sobreposição da trajectória

10950

Factor sobreposição demas. alto

Causa do erro:

O factor de sobreposição da trajectória num ciclo de mecanizado é demasiado grande

Eliminacao do erro:

Programar um factor de sobreposição da trajectória entre 0.1 e 1.414.

11044

Raio cilindro 0 não permitido!

Causa do erro:

Num ciclo de mecanizado sobre a mecanização da superfície cilíndrica definiu-se o valor 0 para o raio do cilindro Q16.

Eliminacao do erro:

Introduzir um raio do cilindro diferente de 0.

11045

Excesso queue: %s

Causa do erro:

Mais de 44 entradas através da marca no queue Q_PLCLOGBOOK.

Eliminacao do erro:

- Modificar o programa de PLC
- Informar o serviço pós-venda

11232

Não é possível mudar modo func.

Causa do erro:

Desde um formulário de mecanizado iniciou-se o gerador de modelos ou a programação de contorno e nesse estado tentou-se trocar o modo de funcionamento.

Eliminacao do erro:

Fechar o gerador de modelos ou a programação do contorno e a seguir finalizar a introdução do formulário (guardar ou eliminar os dados) antes de trocar o modo de funcionamento.

11275

Falta tipo ficheiro ou é incorr.

Causa do erro:

Tentou-se gerar um novo ficheiro sem se ter definido o tipo de ficheiro correspondente.

Eliminacao do erro:

Introduzir o tipo de ficheiro correspondente.

11390

C016 "Double speed" não é possiv

Causa do erro:

- O ciclo de regulação no X51 ou X52 está definido como "double speed," apesar de que o ciclo de regulação no X53 ou X54 está activo

- O ciclo de regulação no X55 ou X56 está definido como "double speed," apesar de que o ciclo de regulação no X57 ou X58 está activo (só CC 4xx com 8 ciclos de regulação)

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Definir o ciclo de regulação no X51 ou X52 como "single speed," ou desactivar a saída PWM X53 ou X54

- Definir o ciclo de regulação no X55 ou X56 como "single speed," ou desactivar a saída PWM X57 ou X58 (só CC 4xx com 8 ciclos de regulação)

11391

Tecla bloqueada

Causa do erro:

Premiu-se uma tecla que momentaneamente está bloqueada pelo software NC.

Eliminacao do erro:

Sendo o caso, repetir a função mais tarde.

11410

Parâmetro Q global não definido

Causa do erro:

Durante a execução de um programa (teste de programa) comprovou-se que não está definido um parâmetro Q de efeito global.

Eliminacao do erro:

Comprovar que no cabeçalho do programa figuram todos os parâmetros globais requeridos e se não for assim, completar com os que faltam.

11411

Parâm.Q global definido 2 vezes

Causa do erro:

Durante a execução de um programa (teste de programa) comprovou-se que um parâmetro Q de efeito global está definido duas vezes.

Eliminacao do erro:

Os parâmetros globais só podem estar definidos no cabeçalho do programa. Comprovar o programa e, sendo o caso, apagar as definições repetidas.

11412

Faltam parâmetros globais

Causa do erro:

Tentou-se comprovar ou executar um programa Unit no qual não estão definidos no cabeçalho do programa um ou vários parâmetros globais do ciclo.

Eliminacao do erro:

Introduzir o cabeçalho do programa completo.

11413

smarT.NC não possível

Causa do erro:

Tentou-se trocar o modo de funcionamento smarT.NC apesar de que neste mesmo momento se está a executar um programa no modo de funcionamento Teste de programa.

Eliminacao do erro:

Finalizar o teste de programa e em seguida trocar o modo de funcionamento smarT.NC. Um funcionamento em paralelo não é possível neste momento.

11442

Não se permitem duas posic. giro

Causa do erro:

Num modelo ou numa macro tentou-se definir duas posições de rotação simultâneas.

Eliminacao do erro:

Definir só posição de rotação eixo principal ou só posição de rotação eixo auxiliar.

11453

O nome do ficheiro já existe

Causa do erro:

Tentou-se designar um nome que já existia a um ficheiro novo.

Eliminacao do erro:

Utilizar outro nome de ficheiro.

11454

Cabeçalho do programa já existe

Causa do erro:

Tentou-se inserir a UNIDADE 700 (cabeçalho do programa) apesar desta já existir.

Eliminacao do erro:

Realizar modificações no cabeçalho do programa existente.

11503

8B40 Nenhuma liberacao motor %.2s

Causa do erro:

- Inverter not ready
 - No pulse release for the power module
 - Uz too high
 - Power-fail signal active
 - With M controls: I32 input inactive
 - With P controls: Drive enabling at X50 inactive
- In addition, for 246 261-xx (digital current controller):
- For the given axis an illegal motor model (e.g. linear motor) was selected.
 - The CC receives a "Drive on" command for a nonexistent axis.
 - The power module is not ready when the field orientation starts.

Readiness of the power module is detected through the Ready signal on the PWM cable.

- The power module is not ready when the current controller adjustment begins.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the activation and wiring of the pulse release
- Check Uz
- Check the emergency stop circuit
- For a non-regenerative system: Is the braking resistor connected?
- For a regenerative system: Is the energy recovery activated?
- Check the cable ground and shield
- Exchange the power module
- For SIEMENS power converter (inverter): Exchange the interface card
- Exchange the drive control board

11552

C5E0 MP2606.x incorrect

Causa do erro:

- On the CC 424, the input range for MP2606.x is 0.0 to 0.5.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the input values for MP2606.x

11553

C5F0 Wrong position-encod. input

Causa do erro:

- An incorrect input was selected for the position encoder (MP110.x/MP111.x)

Possible configurations:

CC 4xx/6 control loops: X201 to X206

CC 4xx/8 control loops: X201 to X208

CC 4xx/10 control loops: PWM outputs X51 to X56: X201 to X206

PWM outputs X57 to X60: X207 to X210

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

- Check MP110.x/MP111.x

11559

M120: LOOK AHEAD não posible

Causa do erro:

Dentro de uma sequência FK tentou-se activar a função LOOK AHEAD com M120 LA.

Eliminacao do erro:

- Apagar M120 dentro da sequência FK

- Activar M120 antes da sequência FK

11574

M114 sem geometria de maquina

Causa do erro:

Programou-se a função M114 sem que se tenha guardado na tabela cinemática a correspondente descrição da geometria da máquina.

Eliminacao do erro:

Definir a geometria da máquina na tabela correspondente.

11575

Geometria do eixo indeterminada

Causa do erro:

Programou-se um ciclo 27 Superfície cilíndrica (DIN/ISO: G127), apesar de que na tabela cinemática não está configurado o eixo basculante programado ou simplesmente não há nenhum eixo programado.

Eliminacao do erro:

- Definir o eixo basculante correcto no sub-programa do contorno

- Fazer a comprovação da tabela cinemática com o fabricante da máquina.

11576

Faltam coord. mesa giratoria

Causa do erro:

Na tabela cinemática activa faltam as coordenadas para o centro da mesa giratória.

Eliminacao do erro:

Comprovar a tabela cinemática. Se for necessário, coloque-se em contacto com o fabricante da máquina.

11577

Sem definir cinemática

Causa do erro:

Utilizou-se M128, sem que esteja definida a geometria da máquina numa tabela cinemática.

Eliminacao do erro:

Comprovar a tabela cinemática. Se for necessário, coloque-se em contacto com o fabricante da máquina.

11578

Calculo do angulo impossivel

Causa do erro:

Com a função Inclinar plano de mecanizado está activo o modo de Introdução do ângulo espacial apesar de que este modo não está suportado pelo TNC para a configuração da sua máquina

Eliminacao do erro:

Seleccionar na tabela cinemática activa o valor introduzido para o ângulo do eixo. Se for necessário, coloque-se em contacto com o fabricante da máquina.

11579

Falta tabela cinemática

Causa do erro:

- No OEM.SYS, por debaixo da palavra chave KINEMATIC=, indicou-se um nome do ficheiro ou do caminho incorrecto para a tabela de designação para as descrições cinemáticas.

- A tabela de designação para as descrições cinemáticas não está disponível

Eliminacao do erro:

- Corrigir o caminho ou nome do ficheiro no OEM.SYS

- Gerar uma tabela de designação

11580

Activar 3DROT

Causa do erro:

A função inclinar plano de mecanizado está inactiva no modo de funcionamento manual.

Eliminacao do erro:

Activar 3DROT no modo de funcionamento manual.

11581

Função PLANO não é possível!

Causa do erro:

Tentou-se executar uma função PLANO apesar da máquina não estar configurada para isso.

Eliminacao do erro:

Activar o valor introduzido para o ângulo espacial na tabela cinemática activa. Se for necessário, coloque-se em contacto com o fabricante da máquina.

11582

CC%d : Programa %s não arranca

Causa do erro:

- Erro de software interno
- Hardware do controlo numérico avariado

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software
- Comprovar o hardware do controlo numérico

11583

C310 Erro pista Z1 %.2s

Causa do erro:

- No encoder signal
- Interruption in motor encoder cable
- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the motor encoder connection
- Check the motor encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

11583

C300 Erro pista Zn %.2s

Causa do erro:

- No encoder signal
- Interruption in motor encoder cable
- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the motor encoder connection
- Check the motor encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

11583

8B00 Motor encoder %.1s defective

Causa do erro:

- No encoder signal
- Interruption in motor encoder cable
- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the motor encoder connection
- Check the motor encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

11583

AC10 Motor encoder %.1s defective

Causa do erro:

- No encoder signal
- Interruption in motor encoder cable
- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the motor encoder connection
- Check the motor encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

11583

8C10 Motor encoder %.1s defective

Causa do erro:

- No encoder signal
- Interruption in motor encoder cable
- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Check the motor encoder connection
- Check the motor encoder
- Check the amplitude of the encoder signal

11585

Strobe do PLC não permitido (M%d)

Causa do erro:

A PLC strobe function (e.g. PLC positioning) was programmed, although the NC program is running and no NC strobe is present.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Editar o programa PLC

11586

Gráfico de teste impossível

Causa do erro:

O sistema impede momentaneamente a utilização do gráfico de teste.

Eliminacao do erro:

Utilizar o gráfico de teste noutra momento.

11588

PGM edita-se no smarT.NC

Causa do erro:

Tentou-se realizar uma modificação do programa, apesar de que o mesmo programa está sendo editado neste momento no modo de funcionamento smarT.NC.

Eliminacao do erro:

Interromper a introdução do formulário no smarT.NC e realizar então a modificação desejada no modo de funcionamento Editar/Guardar programa.

11589

PGM edita-se em paralelo

Causa do erro:

Tentou-se modificar dados de formulário, apesar de que o mesmo programa está sendo editado no mesmo momento no modo de funcionamento Editar/Guardar programa.

Eliminacao do erro:

Interromper o processo de edição no modo de funcionamento Editar/Guardar programa e realizar então a modificação desejada no modo de funcionamento smarT.NC.

11593

Falta opção p. unidade regulaç.

Causa do erro:

A unidade de regulação conectada não está suportada pela unidade principal já que não está liberada a opção correspondente.

Eliminacao do erro:

Informar o serviço pós-venda

- Liberar a opção para esta unidade de regulação

11595

ELiminar ficheiro impossível

Causa do erro:

Tentou-se apagar um ficheiro apesar de este estar a ser utilizado noutro modo de funcionamento.

Eliminacao do erro:

O ficheiro a apagar não pode estar activo em nenhum outro modo de funcionamento. Seleccinar qualquer outro ficheiro no modo de funcionamento em questão e começar então de novo o processo de eliminação.

11597

Interferências no interface PL

Causa do erro:

Detectou-se interferências no interface da PL 510.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda

- Comprovar os cabos da PL 510

- Comprovar o conceito de ligação à terra

11598

Partição PLC: memória insufic.

Causa do erro:

Memória livre insuficiente na partição PLC.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Apagar da partição PLC os ficheiros que já não sejam necessários

11601

CC%d: TIMEOUT CMD=0x%02X

Causa do erro:

- Erro interno de software

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda
- Comprovar a versão de software

11748

E015 CC protective door open in brake test

Causa do erro:

- The protective doors of the work envelope were opened during the brake test.

Eliminacao do erro:

- Close the protective doors.
- Switch off and then restart the control.
- The switch-off test and brake test will be started automatically.

11750

File does not exist

Causa do erro:

You tried to use the "Recent Files" function to open a file that was moved or no longer exists.

Eliminacao do erro:

Select a different file or open a new file.

11751

Select file again!

Causa do erro:

You changed the write-protection property of the file outside of the TNC application while this file was selected for editing on the TNC.

Eliminacao do erro:

Select the file again with the PGM MGT key.

11752

Label name already assigned

Causa do erro:

You tried to assign the same label name in more than one NC block containing LBL SET.

Eliminacao do erro:

Use different label names.

11753

Label name already assigned

Causa do erro:

A label name in the active NC program was assigned more than once using the LBL SET function.

Eliminacao do erro:

Change the NC program: Use different label names.

11754

Label name not found

Causa do erro:

You tried to use LBL CALL to call a subprogram or program section repeat that does not exist.

Eliminacao do erro:

- Change the name in the LBL CALL block.
- Insert a subprogram or program section repeat.

11755

Label name in line %u is taken

Causa do erro:

You tried to assign the same label name in more than one NC block containing LBL SET.

Eliminacao do erro:

Use different label names.

12214

USB device cannot be removed

Causa do erro:

A file is still open on the USB device you want to remove. The device can therefore not be removed from the directory tree of the iTNC. If you nevertheless remove the device, data losses or malfunctions may occur.

Eliminacao do erro:

- If a Print or Save command is currently being transmitted to this device in the Full Sequence/Single Block/MDI or Test Run mode of operation, cancel the transmission.
- If an editor is open for a file on this device, close the editor.

12215

USB device removed w/o being closed

Causa do erro:

You removed a USB device from the interface without removing it from the iTNC directory tree before. This may result in data losses or malfunctions.

Eliminacao do erro:

Before removing a USB device, in the File Manager in the Programming and Editing mode of operation place the highlight on the device. First press the "More Functions" soft key and then the soft key for removing the USB device.

12283

Point angle not defined

Causa do erro:

In Cycle 240 Centering you defined parameter Q343 such that centering is done with respect to the diameter.

However, no point angle is defined for the active tool.

Eliminacao do erro:

- Set parameter Q343=0 (centering with respect to entered depth).
- Define the point angle in the column T-ANGLE of the tool table TOOL.T.

12284

Contradictory data

Causa do erro:

The combination of the parameters Depth (Q201) and Diameter (Q344) defined in Cycle 240 Centering under Select depth/diameter (Q343) is not allowed.

Eliminacao do erro:

Possible definitions:

Q343=1 (entered diameter active): Q201 must be equal to 0 and Q344 must not be equal to 0.

Q343=0 (entered depth active): Q201 must not be equal to 0 and Q344 must be equal to 0.

12358

CANCELLATION in block %u (%u %%)

Causa do erro:

You have aborted the search process.

Eliminacao do erro:

If required, restart the search function and let it terminate the search process.

12759

Tree view buildup canceled

Causa do erro:

After selecting a long smarT.NC program, you canceled the buildup of the tree view. The TNC therefore cannot show the complete tree structure of the program within smarT.NC, nor can you test or run the program.

Eliminacao do erro:

Select the program again and this time wait until the TNC has finished building the tree view.

12760

MC housing fan defective

Causa do erro:

Rotational speed of the housing fan is too low.

Eliminacao do erro:

- Exchange the fan
- inform your service agency

12767

Reentrance impossible

Causa do erro:

Reentrance into smarT.NC is at present not possible.

Eliminacao do erro:

Restart the run.

12768

Too many units programmed

Causa do erro:

The program that you selected cannot be processed by the TNC because it has too many units.

Eliminacao do erro:

Divide the program into two or more smaller programs.

12770

Tensão aliment. 3,3V demas. alta

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 3,3 V do control numérico é demasiado alta.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a tensão de alimentação.

12771

Tensão aliment. 3,3V demas. baixa

Causa do erro:

A tensão de alimentação de 3,3 V do control numérico é demasiado baixa.

Eliminacao do erro:

- Informar o serviço pós-venda.
- Comprovar a tensão de alimentação.
- Comprovar o consumo de corrente dos receptores (sistemas de medida)

12789

8890 TRC: Wrong type of motor %s

Causa do erro:

- The axis for which the torque ripple compensation was activated through MP2260.x is not driven by a synchronous or linear motor.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x

12791

88A0 TRC: Wrong control %s

Causa do erro:

- The compensation file was generated for a different control from this. Using a compensation file copied from another control is not allowed.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation
- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x

12793

88B0 TRC: Wrong file - motor %s

Causa do erro:

- The compensation file was generated for a motor with a different speed encoder with EnDat interface from this one. Using a compensation file copied from another control is not allowed.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation
- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x

12795

C610 TRC: PWM freq. too high %s

Causa do erro:

- The axis for which the torque ripple compensation was activated through MP2260.x is being driven with a PWM frequency of more than 5000 Hz.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Adjust the PWM frequency for the axis to a value less than or equal to 5000 Hz
- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x

12797

C620 TRC: Invalid parameter %s

Causa do erro:

- Invalid parameters in the compensation file of the axis

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation

- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x

12822

Function could not be concluded (timeout).

Causa do erro:

Eliminacao do erro:

12823

Enter tool radius greater than 0

Causa do erro:

You defined the cutter radius for the active tool in the tool table as less than or equal to 0.

Eliminacao do erro:

Tool measurement is possible only with a positive tool radius. Change the radius in the table.

12824

More than 5 axes in PLC positng.

Causa do erro:

More than 5 axes were defined for PLC positioning in one positioning block, but the TNC can move no more than 5 axes simultaneously.

Eliminacao do erro:

Please contact your machine tool builder.

12830

Slot position 0 not allowed!

Causa do erro:

You tried to run Cycle 254 with the slot position 0 (Q367=0) in conjunction with the point pattern Cycle 221.

Eliminacao do erro:

Use slot position Q367 = 1, 2 or 3 if you want to run Cycle 254 with the point pattern cycle 221

12837

Contour subp.: Only 1 axis pgmd.

Causa do erro:

In the first block of a subprogram, you did not defined both coordinates of the working plane.

Eliminacao do erro:

- In SL Cycles 27 to 39, define one linear and one rotary axis in the first NC block of the contour subprogram.

12857

Permiss. program length exceeded

Causa do erro:

You tried to download a program with over 100 NC blocks into the demo version of the iTNC 530 programming station.

Eliminacao do erro:

- Do not download any programs with 100 or more NC blocks.
- Buy a full version of the programming station. The full version has no limits to the length of the program. For more information, contact HEIDENHAIN.

13066

Preset saving not possible

Causa do erro:

You tried to change a preset value in an active tool-axis system.

Eliminacao do erro:

To change a preset, select in the 3-D rotation menu the Active or Inactive setting.

13072

Datum setting not allowed

Causa do erro:

You tried to set a datum although the M114 function is active.

Eliminacao do erro:

- Use M115 to cancel M114 before setting a datum
- Define the Tilt Working Plane function with corresponding angles

13147

PLC program is not running

Causa do erro:

An attempt was made to activate a function that requires a running PLC program.

Eliminacao do erro:

- Start the PLC program.
- Check MP7210 (only MP7210 <> 2).

13154

Causa do erro:

Two collision-monitored objects have come below a certain minimum clearance.

]--[Warning - coarse clearance

]--[Warning - fine clearance

Eliminacao do erro:

Acknowledge the error message with the CE key and retract the axes.

13155

Collision warning acknowledged

Causa do erro:

The machine was moved into a collision-protected area. Further movement would result in a collision.

][Collision protection prevents further movement of the axes.

Eliminacao do erro:

Use the soft key menu for manual operation to deactivate collision monitoring, and carefully move the axes out of the area of danger.

Take the correct traverse direction!

13156

Profibus firmware obsolete

Causa do erro:

The Profibus firmware on the Profibus master could not be updated.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Exchange the Profibus master

13302

MPFRAGMENTFILE does not exist

Causa do erro:

The file entered in OEM.SYS under "MPFRAGMENTFILE =" cannot be opened:

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Create a file for "MPFRAGMENTFILE=" or edit the entry in OEM.SYS

13340

Valor digitado incorreto

Causa do erro:

You tried to use the FN17 function to write a value that lies outside of the permitted input range.

Eliminacao do erro:

Correct the value.

13348

DHCP: Input not allowed

Causa do erro:

You tried to change the TNC network settings although DHCP is active (Dynamic Host Configuration Protocol, dynamic IP address assignment).

Eliminacao do erro:

- If required, inform your network administrator
- If required, delete DHCP from the ADDRESS column and then enter the data

13381

Column reset not allowed

Causa do erro:

You pressed the RESET COLUMN soft key.

Eliminacao do erro:

Reset is possible only for the following columns:

RSV, LOCKED_ABOVE, LOCKED_BELOW, LOCKED_LEFT, LOCKED_RIGHT.

13386

8081 Uz too small

Causa do erro:

- DC-link voltage of the supply unit is too low

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency
- Failure of the power supply at the supply module
- Excessive power consumption by the axes->activate the power limitation of the spindle
- Check MP2192

13387

Enter an infeed not equal to 0.

Causa do erro:

You defined a fixed cycle with the depth 0.

Eliminacao do erro:

Enter a depth unequal to 0.

13475

Function not permitted!

Causa do erro:

You tried to use a workpiece blank definition from an .hu program, but you did not select the current contour program from an .hu program.

Eliminacao do erro:

Use the function only when you have started the contour program from a UNIT program.

13476

Clipboard is empty!

Causa do erro:

You tried to insert a block from the clipboard, but the clipboard is empty.

Eliminacao do erro:

First fill the clipboard with the COPY BLOCK or CUT BLOCK.

13477

MC braking control defective

Causa do erro:

- Inverter defective
- Incorrect wiring of the braking control (short circuit to 0 V, short circuit to 24 V)

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

13478

MC braking control defective %2s

Causa do erro:

- Inverter defective
- Incorrect wiring of the braking control (short circuit to 0 V, short circuit to 24 V)

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

13486

Shaft speed outside range limits %d%%

Causa do erro:

The actual speed of the spindle varies too greatly from the programmed nominal speed.

Eliminacao do erro:

Sometimes, excessive machining forces result in an illegal reduction of the spindle speed. Try changing the rotational speed or feed rate, or reduce the cutting depth.

13487

USB: TNC does not support device

Causa do erro:

You connected to the USB bus a device that the TNC does not support.

Eliminacao do erro:

Use only VFAT-formatted data media or ISO 9660 formatted CD-ROMs.

If you have connected a hub, ignore the message.

If the message recurs even though no device has been connected or disconnected, inform your service agency.

13581

E012 N0 status test to active

Causa do erro:

- The measured status of the "-N0" signal is "high" level
- The "-N0" signal does not change to the "active" ("low" level) status

Eliminacao do erro:

- Software error
- Hardware defective
- Inform your service agency

13582

E013 N0 status test to inactive

Causa do erro:

- CCU shut-off signal: -N0 does not switch to high level
- The measured status of the "-N0" signal is "low" level

Eliminacao do erro:

- Software error
- Hardware defective
- Inform your service agency

13649

F200 No brake line test was conducted %d

Causa do erro:

- MC runs no test of the motor brake line although it is necessary according to parameter settings.
- The call for testing a brake line lasts longer than 10 seconds.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

13650

F100 No brake test was conducted %d

Causa do erro:

- MC runs no test of the motor brake(s) although it is necessary according to parameter settings.
- The call for testing a motor brake lasts longer than 5 seconds.

Eliminacao do erro:

- Inform your service agency

13741

Line %d: Semicolon (;) missing

Causa do erro:

You did not enter the end-of-block character in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Define a semicolon (;) in the given line as the end-of-block character.

13742**Line %d: Too many keywords**

Causa do erro:

You entered more than 32 keywords in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Define no more than 32 keywords per line.

13743**Line %d: Incorrect keyword**

Causa do erro:

You defined an unknown keyword in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Use only valid keywords.

13744**Line %d: Command unknown**

Causa do erro:

You used an unknown statement in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Use only valid statements.

13745**Line %d: Format statement incorrect**

Causa do erro:

You used an invalid format statement in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Use only valid format statements.

13746**Line %d: Format statement incomplete**

Causa do erro:

You did not close the format description in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

Close the format description with a quotation mark (").

13747

Line %d: Keyword too long

Causa do erro:

You defined an excessively long keyword in the given line of the format description file.

Eliminacao do erro:

The maximum permissible length of a keyword is 32 characters.

13748

Line %d: Index missing

Causa do erro:

In the given line of the format description file, you defined a keyword that requires the entry of an index although no index had been defined.

Eliminacao do erro:

Enter the index of the keyword.

13749

Line %d: Closing bracket (]) is missing after index

Causa do erro:

In the given line of the format description file you did not define a closing bracket (]) after a keyword with an index.

Eliminacao do erro:

Enter a closing bracket in the correct position.

13750

Mask file not found

Causa do erro:

The mask file that you defined could not be opened.

Eliminacao do erro:

- Check the name of the mask file for spelling.
- Make sure that the mask file is in the correct directory.

13751

Control cannot make output file

Causa do erro:

The TNC cannot make the output file:

- Output file is selected in the Programming and Editing mode.
- The destination directory does not exist.

Eliminacao do erro:

- Output file must not be selected in the Programming and Editing mode.
- Make the destination directory.

13752

Editing not allowed

Causa do erro:

You tried to edit a unit although the marking function is active.

Eliminacao do erro:

Close the marking function so that you can edit the unit.

13753

TOOL.T: Number teeth defined=0

Causa do erro:

You used FEZ to define a feed rate without having defined the number of teeth for the active tool.

Eliminacao do erro:

In the CUT. column of TOOL.T, define a number of teeth other than 0 for the active tool.

13758

M118 not allowed

Causa do erro:

You tried to activate the M118 function during active collision monitoring.

Eliminacao do erro:

Handwheel superimposition with M118 in connection with collision monitoring is not allowed. Remove M118 from the NC program or deactivate collision monitoring.

13761

No editing allowed

Causa do erro:

You tried to edit a point table with the .PNT file type.

Eliminacao do erro:

smarT.NC allows you to edit point tables only if there is a point table of the .HP file type. If necessary, make a new .HP file or change the file type to .HP.

13769

Open-loop axis %.2s: Standstill

Causa do erro:

During M128 or TCPM FUNCTION, the tolerance of the standstill monitor (MP1110.x) of an open-loop axis (displayed only) was exceeded. Maybe you tried to position this axis manually.

Eliminacao do erro:

To position the open-loop (displayed only) axis manually, deactivate M128 or TCPM FUNCTION or position the axis again manually within the tolerance.

13770

Cycle generation is defective

Causa do erro:

An error occurred during automatic generation of the cycle structure.

Working with touch-probe and/or machining cycles is not or not entirely possible.

Eliminacao do erro:

The TNC log provides more detailed information on the cause of error. To display the log:

Enter the password LOGBOOK in the supplementary operating mode MOD.

13816

Function locked by FCL

Causa do erro:

You tried to use a feature that is not enabled on your TNC by the Feature Content Level (FCL) management.

Eliminacao do erro:

After a software update, FCL functions are locked by default. By entering the code number 65535 in the SIK menu you can enable these functions for a certain test period.

You can enable the FCL functions permanently by purchasing and entering a code number . For more information, refer to your machine manufacturer or to HEIDENHAIN.

13825

Function not permitted

Causa do erro:

You tried to use a software option that is not enabled on your TNC.

Eliminacao do erro:

Contact your machine tool builder or HEIDENHAIN to purchase the software option.

13827

Erroneous DXF file

Causa do erro:

You tried to open a DXF file that cannot be edited by the TNC.

Eliminacao do erro:

Have the DXF file saved in the AutoCAD R12 (AC1009) format. If the problem occurs frequently, try making the DXF file with another CAD system.

13838

Auto. keyboard lock was opened

Causa do erro:

The TNC locks keys during a status change, but the lock was opened because the status change was not completed within 15 seconds.

Eliminacao do erro:

Wait until the status change is complete.